

SIGMACOVER™ 300

シグマカバー 300

説明

2 液性 ハイビルド(厚膜型) ポリアミン硬化 タールエポキシ樹脂系塗料

特長

- 耐(海)水性 (外板、バラストタンク) に優れている
- 耐水性、耐油性に優れている
- 防食性に優れている
- 化学汚染水への耐性に優れている
- 低温環境下での塗装、硬化が可能 (被塗面が凍結していなければ -5°C (23°F) まで塗装可能)
- 耐摩耗性に優れている
- 防食塗料 Lloyd's register (ロイド船級) 認定済み
- 陰極防食システムに耐性

色相及び光沢

- ブラック、ブラウン
- エッグシェル (半ツヤ)

20°C (68°F) での基礎データ

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.5 kg/l (12.5 lb/US gal)
固形分 (容量)	71 ± 2%
VOC (供給時)	最大 207.0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) 最大 305.0 g/l (約 2.5 lb/gal)
推奨膜厚	125 - 500 µm (5.0 - 20.0 mils)
理論塗布量	5.7 m²/l - 125 µm (5 ft²/US gal - 5.0 mils)
指触乾燥	4 時間
塗装インターバル	最短: 6 時間 最長: 4 日 (直射日光に暴露) 最長: 18 日 (直射日光に暴露しない)
完全硬化	7 日
貯蔵安定期間	基剤: 12 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合) 硬化剤: 24 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合)

- 注意点:
- 追加データ参照 - 塗布量及び膜厚
 - 追加データ参照 - 塗装インターバル
 - 追加データ参照 - 硬化時間



SIGMACOVER™ 300

シグマカバー 300

推奨素地調整 及び 被塗面温度

没水部 (陰極防食有り)

- 鋼板; ブラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- 認可されたジंकシリケートショッププライマー鋼板; スイープブラスト処理 SPSS-Ss 又は SPSS-Pt2
- 表面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 既存のコールタールエポキシ塗膜は充分目粗しすること

没水部 (陰極防食なし)

- 鋼板; ブラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- 認可されたショッププライマー鋼板; スイープブラスト処理 SPSS-Ss 又はパワーツール処理 SPSS-Pt3
- 表面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 既存のコールタールエポキシ塗膜は充分目粗しすること

暴露部

- 鋼板; ブラスト処理 ISO-Sa2、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- 認可されたショッププライマー鋼板; パワーツール処理 SPSS-Pt2 又は SPSS-Pt3
- 表面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 既存のコールタールエポキシ塗膜は充分目粗しすること

被塗面温度及び塗装条件

- 化学薬品及び機械的影響に対して最大限の耐性を得るため塗装中及び硬化中の被塗面温度は 5°C (41°F) より高いこと
- 塗装中及び硬化中の被塗面温度は少なくとも露点より 3°C (5°F) 以上高いこと。
- 塗装中の環境温度 -5°C (23°F) まで可能であるが、硬化には時間を要し、気温が上昇すれば完全硬化する。

使用上の注意

混合比 (容量): 基剤 : 硬化剤 = 86 : 14

- 過剰なシンナーの添加は塗料のタルミ性の低下、乾燥の遅延を引き起こす
- 混合された基剤と硬化剤の温度は 15°C (59°F) より高温であることが望ましい
- シンナーは基剤と硬化剤攪拌後、添加すること。

熟成時間

なし

可使時間

6 時間 (20°C (68°F))

注意点: 追加データ参照 – 可使時間

SIGMACOVER™ 300

シグマカバー 300

エアスプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-79

希釈率

5 - 10%、(規定膜厚や塗装条件による)

チップサイズ

2.0 - 3.0 mm (約 0.079 - 0.110 in)

2次圧

0.2 - 0.4 MPa (約 2 - 4 bar; 29 - 58 p.s.i.)

エアレススプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-79

希釈率

0 - 5%

チップサイズ

約 0.53 - 0.64 mm (0.021 - 0.025 in)

2次圧

15.0 MPa (約 150 bar; 2176 p.s.i.)

刷毛/ローラー塗装

- タッチアップ及び部分的な補修のみ

希釈シンナー

THINNER 91-79

希釈率

0 - 5%

洗浄用シンナー

THINNER 90-53

SIGMACOVER™ 300

シグマカバー 300

追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
125 µm (5.0 mils)	5.7 m²/l (228 ft²/US gal)
250 µm (10.0 mils)	2.8 m²/l (114 ft²/US gal)
300 µm (12.0 mils)	2.4 m²/l (95 ft²/US gal)
400 µm (16.0 mils)	1.8 m²/l (71 ft²/US gal)
500 µm (20.0 mils)	1.4 m²/l (57 ft²/US gal)

注意点: 刷毛塗り最大膜厚: 125 µm (5.0 mils)

DFT 250 µm (10.0 mils) までの塗装インターバル								
重ね塗り塗料	インターバル	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
SIGMACOVER 300、 SIGMACOVER 510、 及びその他適応塗料	最短	48 時間	24 時間	18 時間	12 時間	6 時間	4 時間	3 時間
	最長 (直射日光に 暴露)	21 日	21 日	12 日	8 日	4 日	3 日	48 時間
	最長 (直射日光に 暴露しない)	1.5 ヶ月	1.5 ヶ月	30 日	24 日	18 日	14 日	7 日

- 注意点:
- 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること。
 - 他の塗料で上塗りすると、タールのにじみが生じる
 - 250 µm (10.0 mils) より厚膜の1回塗り塗膜に上塗りする際は最短塗装インターバルを以下の通り延長すること: 300 µm (12.0 mils): 2 倍; 400 µm (16.0 mils): 3 倍; 500 µm (20.0 mils): 4 倍
 - 塗装中及び硬化中は充分換気すること (INFORMATION SHEET 1433 及び 1434 参照)



SIGMACOVER™ 300

シグマカバー 300

DFT 500 µm (20 mils) までの硬化時間			
被塗面温度	ハンドリング可能	初期硬化 海水及び汚染環境に 暴露	完全硬化 汚水又は原油に浸漬
5°C (41°F)	48 時間	4 日	N/A
10°C (50°F)	30 時間	48 時間	15 日
15°C (59°F)	24 時間	30 時間	10 日
20°C (68°F)	16 時間	24 時間	7 日
30°C (86°F)	8 時間	18 時間	3 日
40°C (104°F)	5 時間	12 時間	48 時間

- 注意点:
- 塗装中及び硬化中は充分換気すること。(INFORMATION SHEET 1433 及び 1434 参照)
 - 初期硬化時間経過後は浸水可能
 - SIGMACOVER 300 をホットエアレススプレーで塗装した場合、初期硬化の4時間後に浸水可能となる
 - DFT 250 – 500 µm (10.0 – 20.0 mils) で1回塗りした場合、充分な塗膜強度を得るために硬化時間を2倍にすること
 - 低温で硬化した場合、塗膜強度は初めのうち低いが浸水するとすぐに高まる

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
15°C (59°F)	8 時間
20°C (68°F)	6 時間
25°C (77°F)	5 時間
30°C (86°F)	4 時間
35°C (95°F)	2 時間

安全予防策

- 塗料と推奨シンナーについてはINFORMATION SHEET の1430, 1431 及び製品安全データシート(SDS) を参照。
- 本製品は溶剤型塗料のため、スプレーミストや蒸気の吸引、塗料の皮膚、眼への接触に注意すること。

ワールドワイド対応

PPG Protective and Marine Coatings (PPGプロテクティブ&マリン コーティングス) は、常に世界中どこでも同じ製品を供給することを目指しています。しかしながら、地域や国内の法規/状況を順守するにあたって、製品の微調整が必要となる場合があります。その場合は、代替の製品データシートが使用されます。



SIGMACOVER™ 300

シグマカバー 300

参照

・ 換算表	INFORMATION SHEET	1410
・ プロダクトデータシートの説明	INFORMATION SHEET	1411
・ 安全対応	INFORMATION SHEET	1430
・ 閉鎖環境での安全と健康安全、爆発危険性 - 毒性	INFORMATION SHEET	1431
・ 閉鎖環境での安全作業	INFORMATION SHEET	1433
・ 換気方法	INFORMATION SHEET	1434
・ 鋼板の洗浄と除錆	INFORMATION SHEET	1490
・ 鉋物性研磨材の仕様	INFORMATION SHEET	1491
・ 相対湿度 - 被塗面温度 - 環境温度	INFORMATION SHEET	1650

保証

PPGは、(i) 製品の所有権、(ii) 製品の品質が、製造時点において PPGが定める製品仕様に準拠していること、ならびに (iii) 製品は第三者のいずれの米国特許権も侵害していないことを保証します。これはPPGによる唯一の保証であり、商品性、特定用途および目的への適合性、非侵害性、権原、または制定法あるいはそれ以外の法律、もしくは取引の過程、履行の過程、慣習法、または取引慣行により生じる保証をはじめとして、明示または黙示を問わず、あらゆる種類の保証も行わず、または明示的に責任を排除します。本保証に基づくいかなる請求も、購買者が当該欠陥や不具合を発見してから5日以内にPPGに対して書面にて行うものとし、また製品に適用される保管期間、あるいは購買者または購買者が指定する配達先に 商品が届けられた日から起算して1年のいずれか早い方が過ぎていないことを前提とします。購買者が本規定に適合しないことをPPGに通知しなかった場合、購買者は本保証に基づく担保責任の追及をすることはできません。

賠償責任の制限

PPGは、いかなる 場合も、製品の使用に関連または起因する、あるいは結果としての間接的、特別的、付随的、派生的な (過失、厳格責任、不法行為のいずれを原則とするかに関係なく) 損害回復の理論に基づく一切の責任を負わないものとします。本書の情報はガイダンスのみを目的に作られたものであり、PPGが信頼に値すると考える臨床実験を基にしたものです。PPGは、実地経験および継続的な製品開発の結果として、いつでも本書記載の情報を修正することができます。PPG製品の使用に関連する推奨や示唆は、それらが技術文書内で用いられているかどうか、あるいは特定の問い合わせに対する回答に関わらず、PPGが知り得る限りに おいて信頼できるデータに基づくものとします。製品および関連する情報は、当該産業における必須知識および技能を有するユーザーを対象としており、製品が個々の特定利用に適しているかどうかの判断は、ユーザーの単独責任であり、購買者は独自の裁量権とリスク引受において行うものと見なされます。PPGは、基質の品質または状態、あるいは製品の使用や用途に影響を及ぼしうる数多くの要素については管轄外であり、(契約書に明記されている場合を除き)本情報の使用や内容に起因する損失、被害、損害の責任を一切負わないものとします。適用する環境の変化、使用手順の変更、データの補完に伴い、不十分な結果がもたらされる場合がありますが、本書は先行するあらゆるバージョンに優先し、製品の使用に先立って、本情報が現行のものであるかの確認は購買者の責任とします。すべての PPG Protective & Marine Coatings Products (PPGプロテクティブ&マリン コーティングス製品) の最新データシートは、www.ppgpmc.comにて閲覧可能です。また本書の英語版は他の翻訳版に優先するものとします。

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

