

AMERLOCK® SEALER

アマロック シーラー

説明

2液性 浸透性エポキシ樹脂プライマー / シーラー

特長

- ・ 無溶剤塗料
- ・ 湿った表面に対応可能
- ・ 吸い上げ作用によって錆びた鋼板及びコンクリート表面に浸透する
- ・ アブレイシブブラストが可能でない表面にも寛容
- ・ さまざまな上塗り塗料に対応可能
- ・ 多くの旧塗膜に対応する優れた中塗り塗料

色相及び光沢

- ・ クリアー (透明色)
- ・ グロス (ツヤ有り)

注意点: エポキシ樹脂が特徴的に日光に曝露されることによってチョーキングを引き起こし、色相を衰えさせる可能性がある。淡彩色は黄変する傾向がある。

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	1.1 kg/l (9.0 lb/US gal)
固形分 (容量)	100%
VOC (供給時)	最大 0.9 lb/US gal (約 109 g/l)
耐熱温度 (連続的)	200°F (93°C) まで
耐熱温度 (断続的)	250°F (121°C) まで
推奨膜厚	1.0 - 2.0 mils (25 - 50 µm) 塗装仕様による
理論塗布量	1604 ft ² /US gal - 1.0 mils (40.0 m ² /l - 25 µm)
貯蔵安定期間	基剤: 36 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合) 硬化剤: 36 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 - 塗装インターバル
- 追加データ参照 - 硬化時間
- 環境温度 (高温) により変色する。
- 断続的な耐温度性は対応時間の5%未満、及び最長24時間

AMERLOCK® SEALER

アマロック シーラー

推奨素地調整 及び 被塗面温度

- 塗料の性能は一般的に下地処理の度合いに比例する
- 本製品はアブレイシブブラストが可能な箇所の塗装計画に、実行可能な選択肢を提供する。しかしそれは多くの場合において、アブレイシブブラストに代わるほどの性能ではない。

鋼板

- 表面から全ての錆び、汚れ、水分、グリース及び他の異物を取り除くこと
- パワーツールによる表面調整 (SSPC SP-3 に準拠)、又はハンドツールによる表面調整 (SSPC SP-2 に準拠) を行うこと。代替手段としては、SSPC SP-7 に準じたアブレイシブブラストを行うこと。SSPC SP-6 グレード以上のアブレイシブブラストも条件を満たし、可能な限り最高のシステム性能を提供する。
- 本製品はウォータージェット処理を行った表面にも塗装可能

アルミニウム

- 表面から全ての錆び、汚れ、水分、グリース及び他の異物を取り除くこと
- 化成処理を行うか、又はリン酸塩処理剤を使用すること。MIL-C-5541等の表面処理が適用される。代替手段としては、均一で平滑な表面粗度 1.0 – 3.0 mils (25 – 75 µm) を得るため SSPC SP-16 に準じ、鋭い研磨剤を使用し軽度のアブレイシブブラストを行うこと。

亜鉛めっき

- 洗浄剤又は乳剤クリーナーを使用しオイル、せっけん薄膜を除去する。その後、リン酸塩化成処理を行うこと。
- 代替手段としては、表面を均一に目粗しするためパワーツールを使用し表面調整を行うか、又は均一で平滑な表面粗度 1.0 – 3.0 mils (25 – 75 µm) を得るため鋭い研磨剤を使用した軽度のアブレイシブブラストを行うこと
- 亜鉛めっきが屋外で風雨に曝されている場合、全ての異物及び白錆を除去するため、パワーツールを用いて表面調整を行った後に塗装すること
- 表面をクロメート処理により不動態化された亜鉛めっきには、アブレイシブブラストを行うこと。クロム酸塩が十分に除去されなければ、塗料はクロメート処理された亜鉛めっきに密着しない。

コンクリート

- 既存のコンクリート – 水硬化型コンクリート又は既設構造物は14日以上養生し、最終強度の80%に到達していること。硬化後、表面を ASTM D 4259 又は ASTM D 4260 のいずれかに準じ、水の体積と同じ量の酸を使用した塩酸で表面調整を行うこと。表面はオイル、グリース、頑固な化学物質、レイタンス、撥水剤、以前充填されたシーリング材、剥離化合物、及びエフロの付着がなく、清浄であること。表面の水分透過率を ASTM F1869 (塩化カルシウムテスト) 又は ASTM D4253 (プラスチックシートテスト) に準じて確認すること。推奨される最大水分透過率は 3 lbs / 1,000 ft² / 24 時間 である。
- 適切に仕上げられた表面は、粗いサンドペーパーに似た細骨材を露出し、均一な表面の質感を示す。必要であれば表面の質感が均一になるまで、酸エッチング又はアブレイシブブラストを再度行うこと。
- 従来型養生剤で硬化した、又は型砕油で汚染されたコンクリート表面は ASTM D4259 に準じて十分に表面調整すること。酸エッチングでは通常これらの化合物を除去できず、条件を満たさない。

被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中の被塗面温度は40°F (4°C) ~ 120°F (49°C)であること。
- 塗装中の被塗面温度は少なくとも露点より 5°F (3°C) 以上高いこと。
- 塗装及び硬化中の環境温度は 40°F (4°C) ~ 120°F (49°C)であること

AMERLOCK® SEALER

アマロック シーラー

塗装システム

- プライマー (下塗り): 被塗面に直接
- トップコート (上塗り): AMERCOAT 100A、NOVAGUARD 840、PSX 758、AMERCOAT 450 Series Polyurethanes、AMERSHIELD、PSX 700、AMERCOAT 229T、AMERCOAT Epoxies、AMERLOCK Epoxies、PITGUARD Epoxies

使用上の注意

混合比 (容量): 基剤 : 硬化剤 = 50:50 (1:1)

- 基剤に硬化剤を添加し、攪拌機で完全に混合するまで1~2分攪拌すること

熟成時間

熟成時間	
混合塗料温度	熟成時間
40°F (4°C)	15 分
50°F (10°C)	15 分

可使時間

1 時間 70°F (21°C)

注意点: 追加データ参照 – 可使時間

塗装

- 塗装箇所はダスト及び汚染物質から保護すること。
- 黄変及びアミンブラッシュを促進する可能性があるため、燃焼ガス又は二酸化炭素の他の物質を避けること
- 塗装中及び硬化中は充分換気すること。
- スプレーパターンに影響が出ないように風除けカバーを設置すること。

塗料温度

塗装中の塗料温度は 40°F (4°C) ~ 90°F (32°C)

エアスプレー塗装

- 従来型機器を使用すること
- 空気及び液体の圧力調整器と水分及び油分の防止弁が分かれているものを推奨する

希釈シンナー

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン)、 THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度 90°F (32°C) より高温)

希釈率

0 - 20%

チップサイズ

1.8 mm (約 0.070 in)



AMERLOCK® SEALER

アマロック シーラー

エアレススプレー塗装

- 30:1 ポンプ又はそれ以上の圧縮比

希釈シンナー

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン)、 THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度 90°F (32°C) より高温)

希釈率

0 - 5%、(規定膜厚や塗装条件による)

チップサイズ

約 0.33 - 0.38 mm (0.013 - 0.015 in)

刷毛/ローラー塗装

- 高質な天然刷毛及び/又は耐溶剤性 1/4" ナップローラーを使用すること。
刷毛/ローラーは空気の閉じ込めを避けるためよくしごいておく。
適切な塗膜を形成するためには複数回塗装する必要がある。

希釈シンナー

AMERCOAT 65 (キシレン)| AMERCOAT 101 (推奨温度 90°F (32°C) より高温)

希釈率

必要な場合、5% までシンナー添加可能

洗浄用シンナー

AMERCOAT 12 CLEANER もしくは AMERCOAT 65 THINNER (キシレン)

追加データ

DFT 2.0 mils (51 µm)までの塗装インターバル				
重ね塗り塗料	インターバル	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
推奨上塗り塗料	最短	30 時間	24 時間	18 時間
	最長	30 日	30 日	14 日

注意点:

- 乾燥時間は気温及び表面温度に限らず、膜厚、換気、相対湿度によって異なる。
重ね塗り最長インターバルは単純に気温によって決まるのではなく、実際の表面温度によって非常に異なる。
表面温度を監視し、特に日光露光部又は他の熱された表面に注目すること。
より高い表面温度が重ね塗り最長インターバルを短縮する。
- 被塗面は乾燥し清浄であること。異物の付着がないか確認し、あれば取り除くこと。
曝露されてから31日以上経過したトップコート (上塗り) 塗装の前には、PREP 88の洗剤洗浄又は同等グレードの洗浄が要求される。
チョーキングが見られた日光露光部の表面に特に注意すること。これらの状況下では、さらに上位の洗浄が要求される。
PPGテクニカルサービスは適切な洗浄方法を提示致します。
重ね塗り/トップコート (上塗り) 最長インターバルを超過した場合、表面を目粗しすること。

AMERLOCK® SEALER

アマロック シーラー

DFT 2.0 mils (51 µm)までの硬化時間

被塗面温度	指触乾燥	硬化
50°F (10°C)	18 時間	36 時間
70°F (21°C)	12 時間	28 時間
90°F (32°C)	8 時間	22 時間

可使時間 (塗装可能粘度)

混合塗料温度	可使時間
50°F (10°C)	100 分
70°F (21°C)	60 分
90°F (32°C)	30 分

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標としています。

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。

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

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。本保証に基づきいかなる請求も、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る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。

AMERLOCK® SEALER

アマロック シーラー

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.ppgmc.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。

梱包: 2ガロンのキット; (2 ガロンキットは 3 ガロンの容器に基剤 1 ガロン及び硬化剤 1 ガロン)

製品コード	説明
AK-0A	基剤
AK-0B	硬化剤