

DIMETCOTE® 21-5

ダイメットコート 21 - 5

説明

水溶性無機ジンクシリケートプライマー塗料

特長

- VOCを含まない
- 乾燥塗膜中ジンク85%以上
- 優れた防食性を有する
- 耐衝撃性及び耐摩耗性を有する
- 乾燥温度399°C耐性
- ISO 12944 C5I 及び C5M 条件において推奨

色相及び光沢

- グレー
- フラット (ツヤ消し)

20°C (68°F) での基礎データ

混合物のデータ	
構成	2液性
固形分 (容量)	62 ± 4%
VOC (供給時)	最大 0.0 lb/US gal (約 0 g/l)
耐熱温度 (連続的)	750°F (399°C) まで
推奨膜厚	2.0 - 5.0 mils (50 - 125 µm) 塗装仕様による
理論塗布量	497 ft ² /US gal - 2.0 mils (12.4 m ² /l - 50 µm)
貯蔵安定期間	基剤: 24 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。
- 最大150 µmでの塗装可能。ランダムスポットの場合225 µm、高温塗装の場合75 µm で可能。

推奨素地調整 及び 被塗面温度

- 塗料の性能は下地処理グレードによって異なる。

DIMETCOTE® 21-5

ダイメットコート 21 - 5

鋼板

- 全ての溶接部の起伏及び鋭利な端部に丸みをつけること。溶接スパッターを除去すること。
- 新しい鋼板には25~75µmの角のあるアンカープロファイルにするため、SSPC SP-10以上でアブレイシブブラストすること。
- 塗装済みの鋼板又はSSPCにおける初期状態がB・Cのものは、清浄度SSPC SP-5までアブレイシブブラストすること。
- 粗度 5 mils (125 µm) まで許容可能であるが、最低乾燥膜厚 2.5 mils (65 µm) 以上で塗装すること。
- 塗装前とブラスト中の相対湿度は70%以下。
- ブラスト後できる限り早く本製品を塗装し、ブラストと塗装の間隔は6時間以上あけないこと。
- ブラストした鋼板を塗装しないまま放置しないこと。
塗装前に湿気・油分・グリースまたはその他有機物を表面から取り除き、ブラスト後の表面には触れないこと。

暴露部

- 環境温度は40 °F (5 °C) から 120 °F (49 °C)の間であること。
- 塗装中と硬化中の相対湿度は85%以下であること。

注意点: 相対湿度が70%~85%の場合、硬化時間は2倍になる。水溶性無機ジンク塗料には低湿度環境が好ましい。

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) ~ 130°F (54°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。

塗装システム

- プライマー：金属に直接塗装
- 上塗り：PSX 700, AMERLOCK 2/400 VOC, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, AMERCOAT epoxies, AMERCOAT 741

使用上の注意

- 本製品一式を混合
- 事前にベースの成分を均一にするため、容器を空気圧エアミキサーの中速で混合すること。
十分に成分が混ざるまで粉末を加えながらゆっくりと攪拌する。
未攪拌のかたまりを取り除くため、混合したものを30メッシュのストレーナーで濾すこと。

可使時間

8 時間 70°F (21°C)

注意点: 追加データ参照 – 可使時間

DIMETCOTE® 21-5

ダイメットコート 21 - 5

塗装

- 塗装箇所はダスト及び汚染物質から保護すること。
- 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。
- 停滞した空気条件では滑らかな艶のある最終硬化に至り、オーバーコーティング前に研磨を行うこと。
- ミストスプレー：気泡を防ぐため、ミストコート及びフルコートの塗装技術が必要。
塗装前に表面を乾燥させて軽度に磨いてからスプレーすること。
- 補修：規定より乾燥膜厚が低い場合は前回の塗装から24時間以内に追加塗装し、確実にドライスプレーを取り除くこと。
- 補修：年数の経過した無機ジンク塗装は、本製品でのタッチアップ前に表面処理仕様に従って錆びた部分をスポットプラストすること。

ブラストが実用的でない場合はAMERCOAT 68 HS またはDIMETCOAT 302 H を使用。

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

- 装置に溶剤やシンナーがなく完全に清掃されているか確認すること。
DeVilbiss MBC 510の64エアキャップのような業務用装置。
粘着と針や先の尖ったものによる漏れを防ぐため、重量マスチックバネと皮製梱包を使用。
圧力器は速度攪拌器によって変化しやすく、油分または排水器、分散または調液器の使用を推奨。
圧力器の代わりに、再循環ラインと低圧送ポンプが使用可能。流動ホースの長さは15.24mまで。
使用後は即座に清浄な水で洗い流すこと。
- ジンクを浮遊させるため、定期的に攪拌すること。
- ホースは通常、できるだけ短くすること。

希釈シンナー

水道水 (一般的にシンナーを含まない)

希釈率

0 - 5%

エアレススプレー塗装

- 装置に溶剤やシンナーがなく完全に清浄かを確認すること。
無風装置専用を推奨。WIWAモデル # 34020 20:1 完全に攪拌された給水タンクで吸い上げる。
WIWA 500F スプレーガン。A 0.021 tipサイズ推奨。最大15.24mの1/4"流動ラインを使用。
スプレーの遅れ、再循環やラインの溢れを防ぐため、事前にセッティングし圧力を調節すること。
使用後は即座に洗淨な水で洗い流すこと。
- ジンクを浮遊させるため、定期的に攪拌すること。
- ホースは通常、できるだけ短くすること。

希釈シンナー

水道水 (一般的にシンナーを含まない)

希釈率

0 - 5%



DIMETCOTE® 21-5

ダイメットコート 21 - 5

刷毛/ローラー塗装

- 上質な天然刷毛を使用すること。刷毛塗装は小面積のタッチアップ及び/又は補修箇所のみ推奨する。ローラー塗装は推奨しない。

希釈シンナー

水道水

希釈率

0 - 5%

洗浄用シンナー

水道水

注意点: 全ての塗装機器は塗装終了後直ちに洗浄する

追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
1.0 mils (25 µm)	1010 ft ² /US gal (24.8 m ² /l)
3.0 mils (75 µm)	336 ft ² /US gal (8.2 m ² /l)

DIMETCOTE® 21-5

ダイメットコート 21 - 5

DFTに対する再塗布までのインターバル (環境湿度70%以下)

重ね塗り塗料	インターバル	40°F (4°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
75µmまでの塗膜	最短	22 分	13 分	6 分	3 分
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限
75µm 21-5の認可塗装後	最短	3 日	48 時間	24 時間	12 時間
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限
150µm 21-5認可塗装後	最短	5 日	3 日	36 時間	24 時間
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限
75µm 不浸水・水接触	最短	3 日	48 時間	24 時間	12 時間
	最長	N/A	N/A	N/A	N/A
150µm 不浸水・水接触	最短	5 日	3 日	36 時間	24 時間
	最長	N/A	N/A	N/A	N/A
75µm溶剤のしぶきと滴り	最短	24 時間	16 時間	8 時間	4 時間
	最長	N/A	N/A	N/A	N/A
150µm溶剤のしぶきと	最短	48 時間	32 時間	16 時間	9 時間
	最長	N/A	N/A	N/A	N/A

注意点:

- 被塗面は清浄で乾燥し硬化過程の間起こる、ジंक塩・アルカリ塩形状を含む汚染物質をしっかりと洗浄すること。全ての場合において、事前に外装保管器を洗い流し、鋼板からアルカリ塩を取り除くこと。特に鋼板に水溜りや高湿度環境で使用される場合は、上塗り前に洗い流すこと。数箇所の被塗面のpH値が8もしくはそれ以下になるまで、清浄水で洗い流すこと。水不溶性時間に達した後に、水で洗い流すこと。硬化中の被塗面にツヤが出はじめた場合、上塗り前に被塗面を研磨すること。スクレープ又は軽い研磨で被塗面から全てのドライスプレーを取り除くこと。
- 非浸漬水接触の硬化は、水でアルカリ塩を洗い流すことのできる硬化温度を示している。洗い流した後は、鋼板を十分に乾かすこと。

DFT 3.0 mils (75 µm) までの硬化時間

被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能
40°F (4°C)	5 分	22 分
50°F (10°C)	4 分	13 分
70°F (21°C)	3 分	6 分
90°F (32°C)	2 分	3 分

可使用時間 (塗装可能粘度)

混合塗料温度	可使用時間
50°F (10°C)	12 時間
70°F (21°C)	8 時間
90°F (32°C)	5 時間

DIMETCOTE® 21-5

ダイメットコート 21 - 5

製品適合規格

- SSPC Paint 20, Type IC, Level 1
- 高力接合ボルト用RCSC クラス B 摩擦係数
- 亜鉛末がASTM D520 type 2 規格に適合
- AASHTO M300

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外特許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に対して書面で行うものとし、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、データの補充に伴い、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。

梱包: 1ガロン及び5ガロンのキット

製品コード	説明
DI2154-A	液体
DI2154-P	亜鉛末