

# SIGMASHIELD™ 880

## 説明

2液性 ハイビルド (厚膜) ポリアミン硬化型 エポキシ樹脂系塗料

## 特長

- 主にオフショア飛沫エリアのメンテナンス用
- 耐海水性に優れている
- 防食性に優れている
- 下地に寛容で耐摩擦性を有する
- 浸水時も継続的に硬化する
- 一回塗りで長期の保護力
- 陰極防食システムに耐性
- 埋設されたパイプの外装に適している。
- ウェットブラスト又は超高压ウォーター (UHPWW) 洗浄面 (湿気又はドライ) に対応
- SIGMAGLIDEファウリングリリースシステムに適したプライマー

## 色相及び光沢

- オフホワイト、イエロー、ブラック (他色は受注生産)
- グロス (ツヤ有り)

## 注意点:

- エポキシ樹脂系塗料が日光、高温または化学物質に曝された場合、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。淡彩色は時間の経過とともに暗くなる。

## 基本データ 20°C (68°F)

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.5 kg/l (12.1 lb/US gal)
固形分 (容量)	85 ± 2%
VOC (供給時)	Directive 2010/75/EU, SED: 最大 122.0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: 最大 207.0 g/l (約 1.7 lb/US gal) 200.0 g/ltr (1.7 lb/USgal): EPA Method 24 China GB 30981-2020 (tested) 152.0 g/l (approx. 1.3 lb/gal)
推奨膜厚	150 - 1000 µm (6.0 - 40.0 mils) 塗装仕様による
理論塗布量	4.3 m <sup>2</sup> /l - 200 µm (170 ft <sup>2</sup> /US gal - 8.0 mils)
指触乾燥	3 時間
塗装インターバル	最短: 3.5 時間 最長: 14 日
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)

# SIGMASHIELD™ 880

## 混合物のデータ

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

## 推奨素地調整 及び 被塗面温度

### 被塗面状態

- 塗装性能は下地処理のグレードによって異なる
- 曝露環境にさらされる場合: アブレイシブブラスト処理 ISO-Sa2½ 又は最低でも SSPC SP-6、パワーツール処理 ISO-St3 (SSPC SP-3) 又はハンドツール処理 ISO-St2 (SSPC SP-2) 又はウルトラハイドロジェット処理 SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)
- 浸水環境: 鋼; ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)でブラスト, 表面粗度40 – 75 µm (1.6 – 3.0 mils)
- SSPC SP WJ-2(L) は、既存のブラスト表面上でも使用可
- タッチアップ及び補修の場合、SSPC SP-11 に沿ってパワーツール処理をしても良い
- より高いプロファイル (>75 µm, 3.0 mils) は、適切な膜厚で塗布される。
- 適合する被塗面は乾燥し異物の付着がなく清浄であること。

### 注意点:

- コーティング性能は、一般的に表面処理の程度に比例します。

## 亜鉛メッキ、ステンレス鋼及び非鉄金属

- 亜鉛メッキ鋼; スワイブブラストまたはその他の粗面仕上げ; 乾燥しており塩分やその他の汚染がないこと
- ステンレス鋼板及び非鉄金属; グリース(潤滑油)を除去し、表面粗度40 – 100 µm (1.5 – 4.0 mils)に達するSSPC SP-16グレードのスワイブブラストを行うこと
- 表面は、不活性な非金属研磨剤を使用したスワイブブラストによって十分に粗くする必要があります。

## 被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中の被塗面温度は少なくとも露点より3℃以上高いこと

## 使用上の注意

### 混合比 (容量): 基剤: 硬化剤 = 3:1

- シンナーは基剤と硬化剤の混合・攪拌後に添加すること。
- 適切な塗装性のため、必要以上に希釈しないこと
- 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

# SIGMASHIELD™ 880

## 熟成時間

0 分

### 注意点:

- 熟成時間は不要
- 

## 可使時間

2 時間 (20°C (68°F))

### 注意点:

- 追加データ参照 - 可使時間
- 

## エアスプレー塗装

### 希釈シンナー

THINNER 91-92 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

### 希釈率

4 - 8%、(規定膜厚や塗装条件による)

### チップサイズ

1.5 - 3.0 mm (約 0.060 - 0.110 in)

### 2次圧

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

---

# SIGMASHIELD™ 880

## エアレススプレー塗装

### 希釈シンナー

THINNER 91-92 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

### 希釈率

通常0 - 8% (規定膜厚や塗装条件による)

### チップサイズ

約 0.53 - 0.69 mm (0.021 - 0.027 in)

### 2次圧

15.0 MPa (約 150 bar; 2176 p.s.i.)

### 注意点:

- 最大希釈許容量については、地域のVOC規制によって異なる可能性があるため、お近くのPPG担当者にお問い合わせください。

## 刷毛/ローラー塗装

### 希釈シンナー

THINNER 91-92 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

### 希釈率

0 - 5%

## 洗浄用シンナー

- THINNER 90-53、THINNER 90-58 (AMERCOAT 12)

## 追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
200 µm (8.0 mils)	4.3 m <sup>2</sup> /l (170 ft <sup>2</sup> /US gal)
500 µm (20.0 mils)	1.7 m <sup>2</sup> /l (68 ft <sup>2</sup> /US gal)

# SIGMASHIELD™ 880

DFT 500 µm (20.0 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)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料	最短	36 時間	14 時間	7 時間	3.5 時間	2 時間	1.5 時間
	最長	2 ヶ月	1.5 ヶ月	1 月	28 日	21 日	14 日
エポキシ塗料	最短	36 時間	14 時間	7 時間	3.5 時間	2 時間	1.5 時間
	最長	1 月	28 日	21 日	14 日	7 日	4 日
ポリウレタン塗料	最短	48 時間	22 時間	14 時間	10 時間	6 時間	4 時間
	最長	1 月	28 日	21 日	14 日	7 日	4 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。

DFT300 µm (12.0 ミル)までのSIGMASHIELD 880 (マリブラック)の塗装インターバル							
重ね塗り塗料	インターバル	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
SIGMAGLIDE 790	最短	24 時間	20 時間	16 時間	10 時間	6 時間	4 時間
	最長	11 日	10 日	9 日	8 日	7 日	6 日

**注意点:**

- 詳細につきましてはPPGの担当者にお問い合わせください

# SIGMASHIELD™ 880

DFT 500 µm (20 mils) までの硬化時間			
被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能	完全硬化
-5°C (23°F)	24 時間	48 時間	30 日
5°C (41°F)	10 時間	24 時間	18 日
10°C (50°F)	5 時間	16 時間	14 日
20°C (68°F)	3 時間	8 時間	7 日
30°C (86°F)	2 時間	5 時間	5 日
40°C (104°F)	1 時間	3 時間	3 日

## 注意点:

- 棧橋、杭打ちなどの修理時、SIGMASHIELD 880は30分以内に浸水することができます。濃い色相は白化する事がありますが腐食防止性能には影響しません。
- 硬化時間は塗料の乾燥膜厚及び換気乾燥条件に関係する。過膜厚及び換気不良は硬化の遅延につながる
- DFTが1500 µm (60.0 mils)を超える場合、十分な強度を得るために硬化時間は2 - 2.5倍必要です。
- 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
10°C (50°F)	3 時間
20°C (68°F)	2 時間
30°C (86°F)	1 時間

## 製品適合規格

- 175umの2コートシステム (SIGMASHIELD 880ALU primer)を使用し最大120°C(250°F)までのNORSOK M501 Rev.6 System 7C認定を受けており、NORSOK M501 System 7Bとしても使用可能
- 300umの2コートシステム (SIGMASHIELD 880 ALU primer)のNORSOK M501 Rev.6 System 7AIに適合
- Corps of Engineers C-200a および SSPC Paint 16 の性能要件を満たしています。

## 安全予防策

- 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。
- 安全性と予防措置の要件については、安全データシートと製品ラベルを参照してください。

## ワールドワイド対応

PPG Protective & 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。

# SIGMASHIELD™ 880

## 参照

- Information sheet | Explanation of product data sheets
- Information sheet | Directives for ventilation practice

## 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、不法行為のいずれか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かに関わらず、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](http://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。

