

DIMETCOTE® 9 H

ダイメットコート 9 H

説明

無機ジンク シリケートプライマー

特長

- 乾燥塗膜中ジンク85%以上
- VOC対応 2.8 lb/ gal以内
- 優れた防食性を有する
- 耐摩耗性に優れている
- 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

- グリーン
- 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	3液性
固形分 (容量)	80 ± 4%
VOC (供給時)	最大 2.7 lb/US gal (約 324 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	642 ft ² /US gal - 2.0 mils (16.0 m ² /l - 50 µm)
貯蔵安定期間	リキッド: at least 9 ヶ月 when stored cool and dry アクティベーター活性剤: at least 24 ヶ月 when stored cool and dry 粉末: 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。
- 最大膜厚6.0 mils (150 µm): 部分的に8.0 mils (200 µm)まで容認される。
耐熱塗装では、最大3.0 mils (75 µm)が許容されます。
- 乾燥塗膜は塗装状況に基づきます。(塗膜表面は多孔性です。)

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® 9 H

ダイメットコート 9 H

鋼板

- 1.0-3.0 milの表面形状を有するSSPC SP-6またはそれ以上のブラスト処理
- 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。
- ブラスト後の表面錆を防止するため、できるだけ速やかに同塗料を塗布すること
- 塗装前に水分、オイル、油及びその他有機物を除去すること
- 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

被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中の被塗面温度は20°F (-7°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。
- 塗装及び硬化中の環境温度は 20°F (-7°C) ~ 120°F (49°C)であること
- 正常な硬化性を得るため、塗装中及び硬化中の相対湿度は 50% より高いこと

注意点: 塗装された構造物下に霧状の水スプレー及び/または水を注ぐことによって、作業領域を人工的に加湿することが可能。指触乾燥後、低湿度環境下で硬化を促進するために塗膜上に水を霧状に塗布可能。

塗装システム

- プライマー: 金属に直接塗装
- トップコート: PSX 700, AMERLOCK 2/400, AMERCOATエポキシ及びPITTCOATエポキシ

使用上の注意

製品の混合

- すべてのセット内容を混合してください。
液体、粉末及び活性剤は適切な割合でセットされています。
混合する場合は0.68ガロンまたは3.4ガロンのDIMETCOTE 9 Hの混合物となります。
- 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® 9 H

ダイメットコート 9 H

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。
- 修復: 乾燥している場合は、乾燥塗膜の厚さを測定します。
膜の厚さが指定よりも薄い場合は、前回の塗装から24時間以内に追加塗布ができます。
2回目の薄膜塗りはAMERCOAT 101シンナーまたはAMERCOAT 930シンナーで希釈してください。ドライスプレーにならないようにしてください。
- 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ブラストすること。

ブラストが実用的でない場合はAMERCOAT 68 HS または□DIMETCOTE 302 Hを使用。
- ミストスプレー: 塗膜のバブリングを防ぐために、上塗りする場合はミストコート塗布が必要な場合があります。
ドライスプレーが表面から除去されていることを確認すること。
- 製品は、特定の用途において上塗りできないことがある。

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

- 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
- ジンクを浮遊させるため、定期的に攪拌すること。
- 液体ホースの長さを50フィート以内とする。

希釈シンナー

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン)、THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度60°F (16°C)より高温)、AMERCOAT 930 (塗装推奨温度80°F (27°C)より高温またはドライスプレーに問題がある場合)

希釈率

0 - 8%

チップサイズ

1.8 mm (約 0.070 in)

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
- 標準エアレススプレー装置を使用
- リバーシブルチップを推奨

希釈シンナー

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン)、THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度60°F (16°C)より高温)、AMERCOAT 930 (塗装推奨温度80°F (27°C)より高温またはドライスプレーに問題がある場合)

チップサイズ

0.48 - 0.58 mm (0.019 - 0.023 in)



DIMETCOTE® 9 H

ダイメットコート 9 H

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

AMERCOAT 65 (キシレン)| AMERCOAT 101 (推奨温度60°F (16°C)より高温)、AMERCOAT 930 (塗装推奨温度80°F (27°C)より高温またはドライスプレーに問題がある場合)

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 3.0 mils (75µm) および50%相対湿度の塗装インターバル					
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)
同塗料	最短	48 時間	36 時間	24 時間	16 時間
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限

注意点:

- ASTM D4752に従うMEKラビングテストを実施して、トップコートへの硬化を確認することができる。4以上の評価は十分な数値を示す。オーバーコート前に最低3の評価を得なければならない。
- 表面は亜鉛塩を含む全ての汚れを除去する必要があるため下地処理すること。表面が清浄で乾燥していること
- 増し塗りする際は、塗布から24時間以内に膜を再塗布し、膜がASTM D4752に従って3以上のMEK抵抗に達する前に、ワイヤースクリーンを使用してドライスプレーを除去します。30%のAMERCOAT 101シンナー(シンナー21-25)を使用して、ドライスプレーにならない様に塗布します。
- 製品のMEK耐性が3以上 (コインスクラッチに合格する程度) まで乾燥した塗膜に塗装する際は塗膜を磨耗しない様に注意しながら表面を均一に研磨します。これは軽いスイープブラスト処理とその後の表面のダスト処理において最も効果的です。上記のようにAmerocat 101 (シンナー 21-25) 使用し希釈後に塗布する。

DFT 3.0 mils (75µm) および50%相対湿度		
被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能
40°F (4°C)	40 分	70 分
50°F (10°C)	30 分	40 分
70°F (21°C)	15 分	20 分
90°F (32°C)	5 分	10 分

DIMETCOTE® 9 H

ダイメットコート 9 H

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
50°F (10°C)	12 時間
70°F (21°C)	8 時間
90°F (32°C)	4 時間

注意点: ジンクの沈殿を防止するため、塗装中は攪拌を継続する。水分汚染から塗料を保護すること。

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。本保証に基づかない請求も、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き担保責任の追及をすることはできません。



DIMETCOTE® 9 H

ダイメットコート 9 H

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。

パッケージ: 0.67ガロンと3.4ガロンセットで利用可能

製品コード	説明
DI9H-A	液体
DI9H-B	活性化剤
DI9-P	亜鉛末