

SIGMAWELD™ 165

シグマウェルド 165

説明

2液性 湿気硬化型 ジンク (エチル) シリケート プレファアプリケーション (シヨップ) プライマー塗料

特長

- ・ ショットブラスト鋼板の自動塗装に適する
- ・ 速乾性
- ・ 切断性が良好で、あらゆる位置での MIG/MAG 溶接を含む (自動又はマニュアル) 溶接性に優れている
- ・ DFT 13 µm (0.5 mil) で塗装した場合、最長9ヶ月の防食性を発揮する (暴露環境及び表面粗度による)
- ・ さまざまな塗装システムの1次塗装として使用可能
- ・ 陰極防食管理システムと組み合わせることで没水部に適する
- ・ 熱安定性に優れており、高温作業中の熱によるダメージを最小限に抑える
- ・ 溶接スパッタが付着しにくい
- ・ プレファアプリケーション(シヨップ) プライマー塗料として輸送 - Lloyd's Register (ロイド船級) 認定済み

色相及び光沢

- ・ グレー、レディッシュグレー
- ・ 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
密度	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
固形分 (容量)	30 ± 2%
VOC (供給時)	Directive 2010/75/EU, SED: 最大 428.0 g/kg 最大 645.0 g/l (約 5.4 lb/gal) China GB 38469-2019 (tested) 638.0 g/l (approx. 5.3 lb/gal)
推奨膜厚	13 µm (0.5 mils)
理論塗布量	23.1 m²/l - 13 µm (962 ft²/US gal - 0.5 mils)
指触乾燥	6 分
塗装インターバル	最短: 3 日 最長: 9 ヶ月
貯蔵安定期間	バインダー: 12 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合) ペースト: 12 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 - 硬化時間
- プライマーが健全な場合は最長塗装インターバルを超過することができる

SIGMAWELD™ 165

シグマウェルド 165

推奨素地調整 及び 被塗面温度

被塗面状態

- 鋼板; ショットブラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 30 – 75 µm (1.2 – 3 mils)
- 上記データで処理したブラスト鋼板、推奨乾燥膜厚 13 µm (0.5 mil)、平滑なテストパネルで計測 15 µm (0.6 mil) 相当
- 塗膜形成時の最低膜厚は 13 µm (0.5 mil)、平滑なテストパネルで計測
- ダストサイズ "3"、"4"、"5" (ISO 8502-3-2017) の場合、塗布される鋼板表面上のダスト量は定格 "1" を超えてはなりません。拡大鏡なしで目視できた場合、細かいサイズクラス ("1" 及び/または "2") を削除する。

被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中の被塗面温度は 50°C (122°F) 以下であること
- 塗装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。
- 硬化中の相対湿度は 50% より高く、85% 未満であること

2 次表面処理

- 建造中及び保管中はプレファブリケーション (シヨップ) プライマーの汚染を制限すること
- 鋼材加工後、被塗面の不備は以下の概要に沿って処理する
- 素地調整の処理方法が2つ表示してある場合、その場所及び塗装システムにより選択する。(下記の表を参照)
- 最適な素地調整の推奨処理方法は以下の通り; その他可能な処理方法は丸括弧に記載

2 次表面処理		
エリア	没水コンディション	大気暴露コンディション
汚損部	除去する	除去する
溶接部	ISO 8501-3 処理グレード P2 及び表面処理 ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Pt2
焼損部	ISO 8501-3 処理グレード P2 及び表面処理 ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
腐食損傷部	ISO 8501-3 処理グレード P2 及び表面処理 ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-Ss (SPSS-Pt2)
白錆部	ISO 8501-3 処理グレード P2 及び表面処理 ISO Sa 2 ½ (SPSS-Pt3)	SPSS-ID Pt1 (SCAP)

注意点:

- シリコンカーバイドを含浸したアブレイシブパッドで洗浄する
- ダストサイズ「3」、「4」、「5」の場合、ダスト量1、細かいサイズクラスは鋼板表面上で拡大鏡なしで目視確認できた場合、除去する(ISO8502-3)
- 溶接プレートの裏面は変色する可能性がある (特に隅肉溶接したプレート)、特別処理は不必要、焼損部と混同しないこと
- 溶け落ちた箇所は (特に薄い鋼板を溶接した場合)、上記「焼損部」に沿って処理する



SIGMAWELD™ 165

シグマウェルド 165

使用上の注意

混合比 (容量): バインダー : ペースト = 55:45

- バインダーとペーストの混合物の温度は15°C (59°F) より高温であることが望ましい
- バインダーを添加する前にペーストを充分撹拌する
- 3分の1量のバインダーを徐々にペーストに添加する
- 均質になるまで充分撹拌する
- 残りのバインダーを添加し混合物が均質になるまで撹拌し続ける
- 30-60 メッシュスクリーンで塗料を濾す
- 混合後、使用準備完了
- 工程、ラインスピード、鋼板温度により溶剤 (THINNER 90-53) の添加が必要となる
- 塗装中は撹拌し続ける

可使時間

24 時間 (20°C (68°F))

エアスプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 90-53

希釈率

0 - 30%、(規定膜厚や塗装条件による)

チップサイズ

1.0 - 1.5 mm (約 0.040 - 0.060 in)

2次圧

0.3 MPa (約 3 Bar; 44 p.s.i.)

エアレススプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 90-53

希釈率

0 - 30%、(規定膜厚や塗装条件による)

チップサイズ

約 0.48 - 0.64 mm (0.019 - 0.025 in)

2次圧

8.0 - 12.0 MPa (約 80 - 120 bar; 1161 - 1741 p.s.i.)

注意点: 実際の塗装条件により最適な塗装性を確保するためシンナーを変更する必要がある。必要な場合はPPG PMCの担当者にお問い合わせください。



SIGMAWELD™ 165

シグマウェルド 165

洗浄用シンナー
THINNER 90-53

追加データ

DFT 13 µm (0.5 mil) までの硬化時間	
被塗面温度	指触乾燥
20°C (68°F)	6 分
40°C (104°F)	3 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&マリナー 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
鋼板の洗浄と除錆	INFORMATION SHEET	1490
鉱物性研磨材の仕様	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、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&マリナー 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.

