

AMERCOAT® 385

アマコート 385

説明

2液性 ハイビルド (厚膜型) 多目的ポリアミド硬化型エポキシ樹脂系塗料

特長

- 多目的 厚膜型 エポキシ樹脂系塗料
- ハイソリッド (高固形分) 厚膜型 エポキシ樹脂系媒介塗料
- 多様な被塗面及び表面処理に対応可能
- 化学薬品の垂れに対する耐性に優れている
- 腐食抑制性能の強化を目的にリン酸亜鉛を含有するAMERCOAT 385 PA は、アメリカ合衆国及びアジア太平洋地域でのみ対応可能
- MIO顔料と一緒に利用可能

色相及び光沢

- ホワイト、ブラック、オキサイドレッド、ライトバフ、パールグレー
- フラット (ツヤ消し)

注意点:

- エポキシ樹脂系塗料が日光、高温又は化学物質に曝された場合、チョーキング及び色褪せを起こす可能性がある。変色及び通常のチョーキングは性能に影響を及ぼさない。淡彩色は時間の経過とともに暗くなる。複数のバッチ間で色相変動が起こる可能性がある。色相の一致は近似のものとする。
- AMERCOAT 385 PA レッド (MIO顔料含有)、AMERCOAT 385 PA バフ (MIO顔料未含有)

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)	68 ± 2%
VOC (供給時)	最大 2.6 lb/US gal (約 312 g/l)
耐熱温度 (連続的)	200°F (93°C) まで
耐熱温度 (断続的)	To 250°F 121°C)
推奨膜厚	3.0 - 8.0 mils (75 - 200 µm) 塗装仕様による
理論塗布量	218 ft²/US gal - 5.0 mils (5.4 m²/l - 125 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: 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
- 気温の上昇により変色する
- 断続的な耐温度性は対応時間の5%未満、及び最大24時間
- 浸水環境にさらされる場合、同塗料を合計 2 - 3 回塗りで最低でも250 µm (10 mils) の乾燥膜厚で塗布する必要がある
- 浸水環境にさらされる場合はリン酸亜鉛型の使用は推奨されないため、この件につきましてはPPGテクニカルサービスにお問い合わせください

AMERCOAT® 385

アマコート 385

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
- アブレイシブブラスト処理は一般的に最も効果的で効率的な方法である。これが可能でない、もしくは実用的でない場合には、機械的手段で表面処理を行った後、同塗料を塗布すること。
- 全ての被塗面は乾燥し、塩分堆積物を含む異物の付着がなく清浄であること。塩分封じ込めの最大許容レベルについては、PPGにお問い合わせください。

軟鋼板

- 軽く付着している錆、汚れ、グリース又は他の異物を、必要な清浄度に応じて次のいずれかによって取り除くこと: SSPC SP-2、3、6、7 又は 10 (ISO 8501-1 St-2、St-3、Sa 1、Sa 2.5)。これら最低限の表面処理基準はすでにアブレイシブブラスト処理を行った鋼板に適用される。表面処理の選択は選択されたシステム及び最終用途の条件によって決定される。
- より過酷な環境及び浸水環境にさらされる場合、SSPC SP-10 (ISO8501-1 Sa 2.5) グレードの表面処理を行うこと。表面粗度 25 – 125 µm (1.0 – 5.0 mils) に達するブラスト処理を行い、ケーンテーター表面粗度コンパレーター又はテスチックステープを用いて計測する。塗装システムが浸水環境及び過酷な環境にさらされる場合、表面粗度 50 – 100 µm (2.0 – 4.0 mils) に達するブラスト処理が推奨される。すでにブラスト処理を施した鋼板には、SSPC -SPWJ-2(L) / NACE WJ-2(L) グレードのウルトラハイドロジェット処理を行うこと。湿った表面に対しては水平な表面及び陥没箇所に特に注意しながら、圧縮空気を吹き付けて乾燥を促すことができる。

コンクリート

- グリース、オイル及び浸透性の汚れはASTM D4258 に準じて除去すること
- ASTM D-4259に従って全てのエフ口及びレイタンスを除去し、表面下の空隙を曝し、60グリット以上のサンドペーパーの使用に相当する目粗しを行い、表面処理すること
- AMERCOAT 114 A はピットフィラー (充填剤) として使用可能。代替手段につきましてはPPGテクニカルサービスにお問い合わせください。
- 推奨される最大水分透過率は水分透過テストによって3 lbs / 1,000 ft² / 24時間 (ASTM F1869、塩化カルシウムテスト又はASTM D4263、プラスチックシートテストによって)
- 代替的にASTM D4944 (カルシウムカーバイドガス方式) が使用できるが、水分含量は4%以下であること

亜鉛めっき鋼板

- 洗浄剤、乳剤クリーナーによるオイル又は洗浄剤の膜を除去すること
- SSPC SP-16ガイドラインに準じて、表面粗度 38 – 75 µm (1.5 – 3.0 mils) に達する鋭い研磨剤を用いた軽度のアブレイシブブラストを行うこと。軽度のアブレイシブブラストが可能でない場合、亜鉛めっきは適切なリン酸亜鉛化成処理によって表面処理することができる。
- 亜鉛めっきが屋外で風雨に曝され、白錆によって表面が粗い場合は白錆及び他の異物を除去するため、パワーツールを用いて洗浄及び表面処理を行った後に塗装すること。
- 表面は測定可能な表面粗度を有すること
- テストパッチは互換性及び密着性の測定を推奨する
- クロメートを完全に除去するためのブラスト処理を行わずに、クロメート処理された亜鉛めっきに塗装することは推奨されない。密着性に問題が発生する可能性がある。

非鉄金属及びステンレス

- SSPC SP-16ガイドラインに準じて、均一で平滑な 1.5-4.0 mil の表面粗度に達するアブレイシブブラストを行うこと。研磨剤のサイズ及び硬度は被塗面の硬度に基づき、必要に応じて調整する必要がある。
- アルミニウムに対しては、Mil-DTL-5541又は同等基準の対応する表面処理に準じて下地処理を行うこと (非浸水環境のみ)



AMERCOAT® 385

アマコート 385

旧塗膜

- 全ての表面はルーズな塗膜、腐食生成物又はチヨークの残留物がなく乾燥しており、堅く密着し、清浄であること
- PREP 88を用いて表面を目粗し又は表面処理を行うこと。同塗料は堅く密着し、適切に塗装されたほとんどの旧塗膜に対応可能。しかしながら、テストパッチによる互換性の確認が推奨される。

補修塗装

- 損傷箇所を原状の表面処理の仕様になるまで調整し、損傷を受けていない塗膜の端部をなじませること。タッチアップの前に、ほこり又は研磨剤残留物を完全に除去すること。

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 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) ~ 122°F (50°C) であること
- 塗装中の相対湿度は 85% 以下

塗装システム

- プライマー(下塗り): 被塗面に直接; DIMETCOTE- Series Primers、AMERCOAT 68HS、AMERCOAT 68MCZ
- トップコート(上塗り): AMERCOAT 450-Series Polyurethanes、AMERSHIELD、PSX 700、AMERCOAT 229T、PITTHANE Polyurethanes

使用上の注意

混合比 (容量): 基剤 : 硬化剤 = 50:50 (1:1)

- 内容物を均一化するために空気圧エアミキサーを使用し、中程度の速度で基剤成分を事前に混合する。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
Below 60°F (16°C)	30 分
60°F (16°C)	15 分
Above 75°F (24°C)	なし

可使時間

3 時間 70°F (21°C)

注意点: 追加データ参照 – 可使時間

AMERCOAT® 385

アマコート 385

塗装

- 塗装箇所は大気粉じん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、燃焼ガス又はカーボンジオキシド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 50°F (10°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

希釈シンナー

グローバル: THINNER 91-92、アメリカ合衆国及びカナダにおいて、90°F (32°C) 以上の場合: THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) 又は THINNER 21-25 (AMERCOAT 101)

希釈率

0 - 20%

チップサイズ

1.8 mm (約 0.070 in)

エアレススプレー塗装

- 45:1 ポンプ又は大型
- 複数の構成設備に塗装可能
- ホースは通常、できるだけ短くすること

希釈シンナー

グローバル: THINNER 91-92、アメリカ合衆国及びカナダにおいて、90°F (32°C) 以上の場合: THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) 又は THINNER 21-25 (AMERCOAT 101)

チップサイズ

約 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 in)

刷毛/ローラー塗装

- 高質な天然刷毛及び/又は耐溶剤性 3/8" 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

グローバル: THINNER 91-92、アメリカ合衆国及びカナダにおいて90°F (32°C) 以上の場合: THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) 又は THINNER 21-25 (AMERCOAT 101)

AMERCOAT® 385

アマコート 385

洗浄用シンナー

THINNER 90-53、THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) 又は THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

追加データ

DFT 200 µm (8.0 mils) までの塗装インターバル						
重ね塗り塗料	塗装インターバル	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
同塗料	最短	3 日	42 時間	24 時間	12 時間	6 時間
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限	無制限
	最長 - 浸水環境	30 日	30 日	30 日	30 日	30 日

DFT 200 µm (8.0 mils) までの塗装インターバル						
重ね塗り塗料	インターバル	40°F (4°C)	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
ウレタン及びPSX	最短	3 日	42 時間	24 時間	12 時間	6 時間
	最長	2 ヶ月	1.5 ヶ月	1 ヶ月	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。

DFT 200 µm (8.0 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
40°F (4°C)	8 時間	4 日	21 日
50°F (10°C)	4 時間	24 時間	14 日
60°F (16°C)	3 時間	20 時間	7 日
70°F (21°C)	2 時間	16 時間	6 日
90°F (32°C)	1 時間	10 時間	4 日

注意点:

- 塗装中及び硬化中は充分換気すること (INFORMATION SHEET 1433 及び 1434 参照)
- さらなる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

AMERCOAT® 385

アマコート 385

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
50°F (10°C)	5 時間
70°F (21°C)	3 時間
90°F (32°C)	1.5 時間

製品適合規格

- Mil-PRF-23236(C) Type V, Class 7, Grade C
- MSC (軍事海上輸送司令部) – 没水部、外舷部及びウォーターバラストタンクにおける使用
- USDA (アメリカ合衆国農務省) 食品の偶発的接触の要求に準拠
- NFPA (米国防火協会) Class A 火災拡散及び煙の濃度測定
- NORSOK (ノルウェー標準海洋規格) M501 Rev. 5, System 7 海底面
- MPI (Master Painters Institute) #108 の範疇

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

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基づいていること、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。



PPG Protective & Marine Coatings

Bringing innovation to the surface.™

AMERCOAT® 385

アマコート 385

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.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: 2ガロン及び10ガロンのキット;

(2ガロンキットは基剤1ガロン及び硬化剤1ガロン、10ガロンキットは基剤5ガロン及び硬化剤5ガロン)

製品コード	説明
AT 385-1	バフ 基剤
AT 385-3	ホワイト 基剤
AT 385-9	ブラック 基剤
AT 385-23	パールグレー 基剤
AT 385-72	オキサイドレッド 基剤
AT385A-1	AMERCOAT 385PA バフ (リン酸亜鉛含有)
AT385A-7	AMERCOAT 385 PA レッド (雲母状酸化鉄含有)
AT385-B	硬化剤