

AMERCOAT® 133

アマコート 133

説明

無溶剤 脂環式アミン タンク内面塗料

特長

- 優れた化学薬品、溶剤、耐水浸水性
- [www.http://www.nsf.org/](http://www.nsf.org/) に記載されているように適用、使用される場合、飲料水貯蔵に関してNSFの承認を満たす。
- 水平面に 1/2インチまで塗布可能
- 光学活性顔料が利用可能

色相及び光沢

- ホワイト、オキサイドレッド、タンクプライマーグリーン (光学活性顔料)
- グロス (ツヤ有り)

注意点: エポキシは、外部からの暴露によってチョーキングし変色を引き起こし色相を衰えさせる可能性がある。

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)	98 ± 2%
VOC (供給時)	最大 0.6 lb/US gal (約 72 g/l)
推奨膜厚	6.0 - 20.0 mils (150 - 500 µm) 塗装仕様による
理論塗布量	262 ft ² /US gal - 6.0 mils (6.5 m ² /l - 150 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

AMERCOAT® 133

アマコート 133

推奨素地調整 及び 被塗面温度

鋼板

- 溶接スパッター、突起物、ラミネーションを除去すること。
溶接部はNACE RP-0178に準拠すること。
- SSPC SP-1に従い、全ての表面の不純物、オイル、グリースを除去すること。
- グリット研磨剤を使用し、SSPC SP-10以上の洗浄度に達するアブレイシブブラストを行うこと。
表面粗度2.0 – 4.0 mils (50 – 100 µm) に達すること。
- Amercoat 884 (登録商標) ヒュームドシリカ添加剤は、1ガロンあたり0.5 lbs の割合でAmercoat 133 (登録商標) と混合し、こて塗り可能なピットファイラーを作成する。十分な作業性、タルミ性のためAmercoat 884 添加剤のみを使用してください。適切な粉塵マスクを着用し、Amercoat 884 をAmercoat 133に加えながら均一に混合されるまで機械的な攪拌機で混合する。スパーテル、パテナイフ、コテを使用し鋼板のピット部に塗布する。884のデータシートを参照してください。
- AMERCOAT 114 Aは特定の塗装に対してピットファイラー(充填材)として使用可能。耐薬品性に関する案内は、PPGテクニカルサービスにお問い合わせください。
- 浸水環境にさらされる場合には、可溶性塩分の最大許容レベルをPPGテクニカルサービスにお問い合わせください。これは水の化学的性質及び温度によって異なります。

コンクリート

- SSPC SP-13に従って表面調整すること。
- ASTM D-4259に従って全ての白華、レイタンスを除去し、表面下の空隙を曝し、60番グリットのサンドペーパーに相当する目粗しを行い表面処理すること。
- ASTM D4263 に従ってプラスチックシートテストを行い、コンクリート中に含まれる水分を検査すること。
- 必要に応じてAMERCOAT 114 A エポキシ樹脂系ピットファイラー (充填剤) を使用し空隙を埋めること。

亜鉛メッキ鋼板

- 洗浄剤、乳剤クリーナーによるオイル、洗浄剤の膜を除去すること。
- SSPC SP-16に従って、グリット研磨剤を使用し、表面粗度 38 - 75 µm (1.5 - 3.0 mils) に達するスワイプブラストを行うこと。スワイプブラストが可能でない場合、適切な酸亜鉛化処理によって表面処理することができる。
- 亜鉛メッキが風雨にさらされ、白錆によって表面が粗い場合は白錆及び他の異物除去のため、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。
- テストパッチによる互換性及び密着性の測定が推奨される。
- クロメートを除去せずに、クロメート処理された亜鉛メッキへの塗装は推奨されない。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に従って、グリット研磨剤を使用し、表面38-100um (1.5-4.0 mils) に達するスワイプ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。
- 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)

被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中の被塗面温度は50°F (10°C) から 100°F (38°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 50°F (10°C) から 100°F (38°C)であること。
- 塗装中の相対湿度は、0% から 85%の間にする必要があります。

AMERCOAT® 133

アマコート 133

使用上の注意

混合比 (容量): 基剤 : 硬化剤 = 80 : 20 (4:1)

- 内容物を均一化するために空気圧工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均質化する。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。

熟成時間

熟成時間	
混合塗料温度	熟成時間
50°F (10°C)	15 分
60°F (16°C)	10 分
70°F (21°C) 以上	なし

可使時間

2 時間 70°F (21°C)

注意点: 追加データ参照 – 可使時間

塗装

- 塗装箇所はダスト及び汚染物質から保護すること。
- アミンブラッシュを促進する可能性があるため、燃焼ガス又は二酸化炭素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。
- タンクライニングの場合、除湿装置の設置を推奨します。
- 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。
- アミンブラッシュの予防、検出、及び除去に関する詳細情報は、インフォメーションシート #1489を参照してください。
- タンクライニング用途の換気要件詳細については、インフォメーションシート1434を参照してください。

塗料温度

塗装中の塗料温度は 50°F (10°C) から 90°F (32°C)

AMERCOAT® 133

アマコート 133

エアレススプレー塗装

- 64:1 または 72:1
のポンプ以上を使用し、最大50フィート3/8インチの液体ホースおよび10フィート3/8インチのホイツプを使用します。
冬季には暖房や断熱が必要な場合があります。
- スプレーガンの材料温度は75°F (24°C) から 95°F (35°C)

希釈シンナー

シンナー添加不要

チップサイズ

約 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 インチ)

2次圧

24.1 - 27.6 MPa (約 242 - 276 bar; 3500 - 4000 p.s.i.)

注意点: ホースは極力短くする

エアレススプレー: プルラルコンポーネント

- 3/8インチ、24エレメントスタティックミキサーを使用し、ガンで95°F (35°C) - 115°F (46°C) を維持してください。保温された1/2インチのホースを50°C以上で使用する。

希釈シンナー

シンナー添加不要

チップサイズ

約 0.43 – 0.48 mm (0.017 – 0.019 in)

2次圧

24.1 - 27.6 MPa (約 242 - 276 bar; 3500 - 4000 p.s.i.)

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インチ、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。
- ストライプコート及び小面積補修塗装を除き、タンクライニングにはスプレー塗装が要求される。

希釈シンナー

シンナー添加不要

洗浄用シンナー

Amercoat 12 Cleaner (Thinner 90-58)



AMERCOAT® 133

アマコート 133

追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
1.0 mils (25 µm)	1600 ft ² /US gal (31.2 m ² /l)
16.0 mils (400 µm)	100 ft ² /US gal (2.0 m ² /l)

DFT 12.0 mils (300 µm) までの塗装インターバル					
重ね塗り塗料	インターバル	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)	120°F (49°C)
同塗料	最短	26 時間	10 時間	6 時間	2 時間
	最長	30 日	30 日	7 日	48 時間

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、特に直射日光へ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インターバルを短縮する。
- 被塗面は乾燥し清浄であり、異物の付着がある場合は取り除くこと。
31日以上、暴露された場合トップコート (上塗り) 塗装前にPREP 88の洗剤洗浄又は同等グレードの洗浄が要求される。
チョーキング部では、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 12.0 mils (300 µm) までの硬化時間		
被塗面温度	硬化	完全硬化
50°F (10°C)	36 時間	14 日
60°F (16°C)	30 時間	10 日
70°F (21°C)	24 時間	7 日
90°F (32°C)	14 時間	4 日
95°F (35°C)	12 時間	3.5 日
100°F (38°C)	10 時間	48 時間

注意点: NSF 飲料水認証の硬化要件については、www.nsf.org の最新リストをご覧ください。

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
50°F (10°C)	4 時間
70°F (21°C)	2 時間
90°F (32°C)	1 時間

AMERCOAT® 133

アマコート 133

ヒートキュアリング手順

- 塗膜硬化後に 49°C (120°F) 以上の加熱を行うこと。
- ピンホール確認が完了するまでヒートキュアリングを行わないこと。(指定されている場合)
- 目標温度に対して1.1°C (2°F) / 分、以下の速度でランプを加熱すること。
- 表面温度は上下各方面で測定し記録すること。もっとも温度の低い部分はヒートキュアリング表の最短時間 / 温度要件を満たさなければならない。

鋼温度測定値に基づく強制硬化時間

温度	硬化時間
110°F (43°C)	60 時間
120°F (49°C)	48 時間
130°F (54°C)	36 時間
140°F (60°C)	24 時間
150°F (66°C)	18 時間
160°F (71°C)	12 時間

製品適合規格

- Mil-PRF-23236 (D) Type VII, Classes 5・ 7・ 9, Grade C
- ANSI (米国規格協会) / NSF 規格 61 (飲料水) に適合。
NSF の塗装説明に関しては、後述のウェブサイトをご参照ください: <http://www.nsf.org/certified-products-systems/>
- AWWA D102-06

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。

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

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。

AMERCOAT® 133

アマコート 133

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。

梱包: 1ガロン及び5ガロンのキット

製品コード	説明
AT133-5	タンクプライマー グリーン
AT133-3	ホワイト
AT133-72	オキサイド レッド
AT133-B	硬化剤
AT884	チキソトロピック添加剤