

# AMERCOAT® 68 HS

## 説明

3液性 ジンクリッチエポキシ樹脂系塗料

## 特長

- 80%を超える乾燥塗膜中の亜鉛末含有率
- 優れた防食性を有する
- 乾燥時間が速く、速やかに上塗りできる。
- 低温時硬化にはAMERCOAT 861 硬化促進剤の使用が可能
- ANSI/NSF 61に準拠した鋼鉄製飲料水タンク用の認定プライマー（米国生産品のみ）

## 色相及び光沢

- レディッシュグレー
- フラット (ツヤ消し)

## 注意点:

- 緑色は受注生産、灰色はアジアで入手可能

## 基本データ 20°C (68°F)

混合物のデータ	
構成	3液性
密度	3.2 kg/l (26.7 lb/US gal)
固形分 (容量)	70 ± 2%
VOC (供給時)	最大 2.4 lb/US gal (約 288 g/l)
耐熱温度 (連続的)	204°C (400°F) 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	561 ft <sup>2</sup> /US gal - 2.0 mils (14.0 m <sup>2</sup> /l - 50 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) 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。
- 連続的な耐温度性は対応時間の5%未満、及び最長24時間

# AMERCOAT® 68 HS

## 推奨素地調整 及び 被塗面温度

- コーティングの性能は、下地処理の程度に比例します。塗装面は乾燥し、汚染物質が完全に除去されている必要があります。

## 鋼板

- SSPC SP6以上、鋭角な研磨材を用いたブラスト処理。表面粗度は1.0~3.0ミル (25~75µm) とします。
- 最大 5.0 ミル (125 µm) の表面粗度も許容されますが、プロファイルのピークより 2.5 ミル (65 µm) 以上の膜厚を確保するように塗布する必要があります。
- ブラスト面の戻錆を防ぐために、速やかに塗布してください。
- 塗装前に表面から水分、油、グリース、その他の不純物を取り除いてください。
- タッチアップおよび補修の場合、小さな箇所ではISO St3 (SSPC SP3) に準じたパワーツール処理が許容されます。ブラスト処理が不可能な小規模な補修箇所には、SSPC SP11を指定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4°C (40°F) から49°C (120°F) の間であること。
- 硬化促進剤を使用する場合: 塗装中の被塗面温度は0°C (32°F) から38°C (100°F) の間であること。
- 表面温度は露点より少なくとも 5°F (3°C) 高いこと。
- 塗装中及び硬化中の相対湿度は85%を超えないこと。

## 注意点:

- アブレイシブブラスト処理ができない場合は、SSPC SP11でベアメタルまでパワーツール処理をすること (ISO St3)
- 製品は、表面温度および気温が 40°F (4°C) までであれば、促進剤なしで塗布できます。塗装時の塗料温度を 50°F ~ 90°F (10°C ~ 32°C) に維持する必要があります。促進剤を使用しない場合、低温では硬化に長い時間がかかるため、塗布後 12 時間以内に 50°F (10°C) を超える温度が予想されることが推奨されます。塗装された表面は、乾燥時間に達するまで湿気から保護する必要があります。
- 冬季においては表面に氷が付着していないことを確認することが非常に重要である

## 塗装システム

- プライマー: 金属に直接塗装可能、無機ジンク塗装 (DIMETCOTE 9 シリーズ 等) にタッチアップ可能
- 外殻部: AMERSHIELD, PSX 700, AMERCOAT 450 H, AMERLOCK 2/400, AMERCOAT 385, AMERCOAT 370, AMERCOAT Epoxies, PITTHANE Epoxies, DURATHANE DTM, PITTHANE ULTRA

## 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(ショップ)プライマーの汚染を制限すること

# AMERCOAT® 68 HS

## 使用上の注意

### 製品の混合

- 容器内の基剤を均質にするため攪拌機 (中速) で事前に混合する。基剤に硬化剤を加え完全に混合するまでミキサー機械で1-2分攪拌する。ゆっくり粉末を加えながら完全に混合するまで攪拌する。塊を除去するため混合塗料を30メッシュフィルター/ストレーナーで濾す。
- 塗装中は攪拌し続ける

### 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。

### 塗料温度

- 塗装中の塗料温度は 50°F (10°C) ~ 90°F (32°C)

### 可使時間

16 時間 70°F (21°C)

### 注意点:

- 追加データ参照 - 可使時間

### エアスプレー塗装

- メインラインの水分及び油分防止弁が不可欠である。この製品は水分混入に影響を受けやすい
- 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
- 従来型機器を使用すること

### 希釈シンナー

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度 > 90°F (32°C)), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

### 希釈率

0 - 10%

### チップサイズ

1.8 mm (約 0.070 in)

# AMERCOAT® 68 HS

## エアレススプレー塗装

- 45:1 ポンプ又は大型

### 希釈シンナー

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度 > 90°F (32°C)), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

### 希釈率

0 - 7%

### 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

- 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。
- 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。刷毛で気泡を平らにする。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

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度 > 90°F (32°C)), THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

### 希釈率

0 - 6%

---

## 洗浄用シンナー

- THINNER 90-58 (AMERCOAT 12)
- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

---

## 洗浄手順

- 全ての塗装機器は塗装終了後直ちに洗浄する
-

# AMERCOAT® 68 HS

## 追加データ

Application criteria for DFT up to 4.0 mils (100 µm)	
塗装回数	1
乾燥膜厚の測定	100 µm (4.0 mils)
最低再塗装時間	16 時間
最低硬化時間	エポキシライニングの NSFリストを参照
シンナー	PPG 21-06 / AMERCOAT 65
最大シンナー使用量	6%
最少タンクサイズ	50,000 gallons
承認されたNSF エポキシライニング	AMERLOCK 2, AMERLOCK 2 VOC, NOVAGUARD 810, AMERCOAT 133

### 注意点:

- 最新リストは <http://info.nsf.org/Certified/PwsComponents/Listings.asp>
- 米国製品のみ
- この表のガイダンスは、飲料水のNSF適用基準が必要な場合である

膜厚75 µm (3.0 mils) での塗装インターバル AMERCOAT 861 硬化促進剤使用時					
重ね塗り塗料	インターバル	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
同塗料	最短	16 時間	3 時間	1 時間	30 分
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限
PSX 700	最短	16 時間	4 時間	1.5 時間	45 分
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限

### 注意点:

- 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。
- 強化硬化性能 (オープン温度140°F (60°C) ~ 180°F (82°C)) により、5 ~ 15分後に上塗り可能である。120°F (49°C) を超えるまで5 ~ 10分設ける。この手順には AMERCOAT 861 硬化促進剤の添加を推奨する。
- 重ね塗りのための目粗し不要。しかしながら、被塗面は乾燥し環境汚染又は亜鉛塩等の異物の付着がなく清浄であること。亜鉛塩及び他の異物を除去するために、パワーツールを用いた洗浄を行うこと。

# AMERCOAT® 68 HS

## 膜厚75 µm (3.0 mils) での塗装インターバル

重ね塗り塗料	インターバル	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
さまざまな2液性エポキシ及びポリウレタン塗料	最短	N/A	6 時間	2 時間	1 時間
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限

### 注意点:

- 重ね塗りのための目粗し不要。しかしながら、被塗面は乾燥し環境汚染又は亜鉛塩等の異物の付着がなく清浄であること。亜鉛塩及び他の異物を除去するために、パワーツールを用いた洗浄を行うこと。
- 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。

## 膜厚75 µm (3.0 mils) での硬化時間

被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能
40°F (4°C)	6 時間	36 時間
50°F (10°C)	90 分	18 時間
70°F (21°C)	30 分	4 時間
90°F (32°C)	15 分	2.5 時間

## 膜厚75 µm (3.0 mils) での硬化時間 AMERCOAT 861 硬化促進剤使用時

被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能
32°F (0°C)	6 時間	48 時間
50°F (10°C)	1 時間	8 時間
70°F (21°C)	20 分	3 時間
90°F (32°C)	10 分	1.5 時間

## 可使時間 (塗装可能粘度)

混合塗料温度	可使時間
50°F (10°C)	24 時間
70°F (21°C)	16 時間
90°F (32°C)	8 時間

# AMERCOAT® 68 HS

## 可使用時間 (塗装可能粘度) AMERCOAT 861 硬化促進剤使用時

混合塗料温度	可使用時間
50°F (10°C)	16 時間
70°F (21°C)	9 時間
90°F (32°C)	5 時間

## 製品適合規格

- RCSC(鋼構造接合部) クラスB 高カボルト接合のすべり係数
- SSPC Paint 20、Type II、Level 2
- 亜鉛ダストはASTM D520 Type 3 規格に適合
- 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/>

## 安全予防策

- 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。
- 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 & 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

## 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、購買者は独自の数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、データの補充に伴い、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。



# AMERCOAT® 68 HS

## 包装の利用可能性

塗装する国により以下のバージョンが使用可能です:

製品コード	説明
AT68HS-B	硬化剤
AT68HS-A	Reddish Gray 基剤
AT68HS-P	亜鉛末
AT68HS-5	Green 基剤

---