

AMERCOAT® 370

アマコート 370

説明

2液性 速乾性の多目的エポキシ塗料

特長

- 多目的 厚膜型 エポキシ樹脂系塗料
- 広範囲の表面温度に適用
- 淡水および海水への浸漬に適している
- 高強度のボルト締結用: Class Aの滑り抵抗

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ることによってチョーキングを引き起こし、色相を衰えさせる可能性がある。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。

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)	66 ± 2%
VOC (供給時)	最大 2.5 lb/US gal (約 300 g/l) [Select correct formula] [Select correct formula]
耐熱温度 (連続的)	200°F (93°C) まで
耐熱温度 (断続的)	250°F (121°C) まで
推奨膜厚	4.0 - 6.0 mils (100 - 150 µm) 塗装仕様による
理論塗布量	212 ft²/US gal - 5.0 mils (5.3 m²/l - 125 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
- 断続的な耐温度性は対応時間の5%未満、及び最長24時間
- 環境温度 (高温) により変色する。

AMERCOAT® 370

アマコート 370

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。
- より過酷なサービス、浸水環境の場合はSSPC SP-10 (ISO8501-1 Sa 2.5)で処理。Keane-Tator の基準板またはTestex Tapeによって示されるよう2.0 - 4.0 mils (50 - 100 µm) の表面粗度を実施。以前にブラスト処理された鋼は、SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L) / NACE WJ-2(L)で噴射される超高压水で下地処理が可能です。濡れた表面は、水平面や凹みに特に注意を払い、乾燥した圧縮空気を吹き付けることで乾燥させる。

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ィラー (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)

AMERCOAT® 370

アマコート 370

旧塗膜

- 全ての表面はルーズな塗膜、腐食生成物又はチョ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20°F (-7°C) から 120°F (49°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) から 120°F (49°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 = 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

なし

可使用時間

4 時間 70°F (21°C)

注意点: 追加データ参照 – 可使用時間

塗装

- 塗装箇所はダスト及び汚染物質から保護すること。
- 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。
- 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 40°F (4°C) から 90°F (32°C)



AMERCOAT® 370

アマコート 370

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

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン)、 THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度 90°F (32°C) より高温)

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

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) より高温)

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。

希釈シンナー

AMERCOAT 65 (キシレン)、 AMERCOAT 101 (推奨温度 90°F (32°C) より高温)

洗浄用シンナー

Amercoat 12 Cleaner (Thinner 90-58) 又は Amercoat 65 Thinner (Thinner 21-06)

AMERCOAT® 370

アマコート 370

追加データ

DFT 100 µm (4.0 mils) までの塗装インターバル						
重ね塗り塗料	インターバル	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
ウレタン及びPSX	最短	3 時間	2 時間	1.5 時間	45 分	30 分
	最長	2 ヶ月	1.5 ヶ月	1.5 ヶ月	30 日	14 日

注意点:

- 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。
- 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。

DFT 100 µm (4.0 mils) までの塗装インターバル						
重ね塗り塗料	インターバル	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
同塗料	最短	3 時間	2 時間	1.5 時間	45 分	30 分
	最長 - 浸水環境	3 ヶ月	2 ヶ月	30 日	30 日	30 日
	Maximum - non-immersion	6 ヶ月	6 ヶ月	6 ヶ月	6 ヶ月	6 ヶ月

注意点:

- 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。
- 6カ月の屋外風化後、表面が均一かつチョーキングしている場合は徹底的に洗浄し表面を再塗装できます。
- 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。

DFT 100 µm (4.0 mils) の乾燥時間			
被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能	漲水まで
20°F (-7°C)	2 時間	20 時間	N/A
32°F (0°C)	1.5 時間	9 時間	7 日
50°F (10°C)	45 分	4.5 時間	48 時間
70°F (21°C)	30 分	1.5 時間	24 時間
90°F (32°C)	20 分	75 分	12 時間

注意点: 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること

AMERCOAT® 370

アマコート 370

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
50°F (10°C)	6 時間
70°F (21°C)	4 時間
90°F (32°C)	2 時間

製品適合規格

- 飲料水用ANSI / NSF 標準61
(バルブのみ) NSF申請の手順についてはWebサイトにアクセスしてください : www.ppgamercoatus.ppgmc.com/NSF/
- AWWA C550-06
- 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
- 構造的接続に関する研究評議会による Class Aの滑り抵抗認定: Appendix A

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く担保責任の追及をすることはできません。

AMERCOAT® 370

アマコート 370

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。

包装: 1ガロンと5ガロンのキットで利用可能

(1ガロンキットには0.8ガロンのベースと0.2ガロンの硬化剤、5ガロンキットには4ガロンのベースと1ガロンの硬化剤)

製品コード	説明
AT370-112	Light Buff 基剤
AT370-3	White 基剤
AT370-9	Black 基剤
AT370-23	Pearl Gray 基剤
AT370-72	オキサイドレッド 基剤
AT370-B	硬化剤