

# PPG SIGMACOVER™ 350

## シグマカバー 350

### 説明

2液型、純粋なエポキシ技術に基づく高ビルドポリアミド硬化エポキシプライマー / 上塗り塗料

### 特長

- 船舶及び重防食において幅広く使用される下地に寛容なプライマー (下塗り) 塗料
- 船舶: 外舷部、デッキ、居住区及びカーゴホールドに適する
- 防食性に優れている
- さまざまな旧塗膜に適応
- 20°C (68°F)で6時間乾いた状態で歩く、交通量の少ない路面コーティングとして最適
- 耐衝撃性及び耐摩耗性に優れている
- 平滑な塗膜、洗浄が容易
- 多種多様な化学薬品のしぶきや垂れに対する耐性

### 色相及び光沢

- 標準色及び調色、アルミニウム色を含む
- 注意: カーゴホールドはグレー (5177) とレッドブラウン (6179) のみ
- セミグロス (半ツヤ)

### 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。
- 屋外的美観を要する場所でエポキシコーティングを使用する場合は、紫外線に強いトップコートの追加を検討する必要があります。

### 基本データ 20°C (68°F)

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)	72 ± 2%
VOC (供給時)	Directive 2010/75/EU, SED: 最大 263.0 g/kg 最大 361.0 g/l (約 3.0 lb/gal)
推奨膜厚	100 - 150 µm (4.0 - 6.0 mils) - エアレススプレー塗装
理論塗布量	5.8 m <sup>2</sup> /l - 125 µm (231 ft <sup>2</sup> /US gal - 5.0 mils) 4.8 m <sup>2</sup> /l - 150 µm (192 ft <sup>2</sup> /US gal - 6.0 mils)
指触乾燥	2 時間
塗装インターバル	最短: 6 時間
完全硬化	7 日

# PPG SIGMACOVER™ 350

## シグマカバー 350

### 混合物のデータ

#### 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 - 塗布量及び膜厚
- 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

### 推奨素地調整 及び 被塗面温度

#### 被塗面状態

- 鋼板; ブラスト処理 ISO-Sa2½ (優れた防食性のため)、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- 鋼板; ブラスト処理 ISO-Sa2、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils) 又はパワーツール処理 最低 ISO-St2 (優れた防食性のため)
- 塗布鋼板; ハイドロジェット VIS WJ2/3L
- 表面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 既存する健全なエポキシシステム及びほとんどの健全なアルキドシステム; 充分目粗しすること

#### 薄いコンクリートの被塗面状態

- 換気の良い状態で少なくとも28日間乾燥させる。
- 含水量は4.5%を超えてはならない。
- 健全なコンクリートで乾燥、レイタンス、他のいかなる汚染もない状態であること。
- 粗い表面; 最終的に動力工具またはダイヤモンド研磨工具によって研磨されたもの。

#### コンクリート塗装

- 既存の健全な塗装システム; 十分に目粗し、乾燥させ、清浄であること
- 互換性を確保するために、既存の塗膜を10秒間キシレン布またはMEKで擦り、溶解した場合は既存の塗膜を取り除いてください。
- 粗い表面; 最終的に動力工具またはダイヤモンド研磨工具によって研磨されたもの。

#### 被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中及び硬化中の被塗面温度は5°C (41°F) より高いこと。
- 塗装中及び硬化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。

#### 塗装システム

- SIGMACOVER 350: 2 x DFT 125 µm (5.0 mils)

# PPG SIGMACOVER™ 350

## シグマカバー 350

### 使用上の注意

#### 混合比(容量): 基剤: 硬化剤 = 4:1

- 15°C (59°F) より高温な塗料が塗装に適しており、適合する塗料温度に満たない場合は粘度調整の為、さらにシンナーの添加が必要になる。
- 過剰なシンナーの添加は塗料のタルミ性の低下を引き起こす。
- シンナーは基剤と硬化剤の混合・攪拌後に添加すること。

---

### 可使時間

3 時間 (20°C (68°F))

#### 注意点:

- 追加データ参照 - 可使時間

---

### エアスプレー塗装

#### 希釈シンナー

THINNER 91-92

#### 希釈率

5 - 10%、規定膜厚や塗装条件による

#### チップサイズ

1.8 - 2.0 mm (約0.070 - 0.079 in)

#### 2次圧

0.3 - 0.4 MPa (約 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

---

# PPG SIGMACOVER™ 350

## シグマカバー 350

### エアレススプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 5%、規定膜厚や塗装条件による

チップサイズ

約 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 in)

2次圧

15.0 MPa (約 150 bar; 2176 p.s.i.)

### 刷毛/ローラー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 5%

注意点:

- プライマーとしてコンクリートに直接塗布する場合は10 - 15%

### 洗浄用シンナー

- THINNER 90-53

### 追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
100 µm (4.0 mils)	7.2 m <sup>2</sup> /l (289 ft <sup>2</sup> /US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.8 m <sup>2</sup> /l (231 ft <sup>2</sup> /US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.8 m <sup>2</sup> /l (192 ft <sup>2</sup> /US gal)

注意点:

- 刷毛塗り最大膜厚: 100 µm (4.0 mils)

## PPG SIGMACOVER™ 350

## シグマカバー 350

膜厚150 µm (6.0 mils) での塗装インターバル - 純粋なエポキシ技術に基づく2液性の高ビルドポリアミド硬化エポキシプライマー / 上塗り塗料						
重ね塗り塗料	インターバル	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料及びさまざまな2液性エポキシ塗料	最短	16 時間	9 時間	6 時間	4 時間	3 時間
	最長	1 月	1 月	21 日	14 日	7 日
ポリウレタン塗料	最短	48 時間	30 時間	18 時間	9 時間	5 時間
	最長	1 月	21 日	14 日	7 日	3 日

膜厚150 µm (6.0 mils) での塗装インターバル - 塗装箇所 - 大気暴露環境及び重防食						
重ね塗り塗料	インターバル	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料及びさまざまな2液性エポキシ塗料	最短	16 時間	9 時間	6 時間	4 時間	3 時間
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限	無制限
ポリウレタン塗料	最短	48 時間	10 時間	18 時間	9 時間	5 時間
	最長	6 ヶ月	5 ヶ月	2.5 ヶ月	1.5 ヶ月	14 日
さまざまな1 液性塗料 (アルキド及びアクリル等)	最短	24 時間	24 時間	16 時間	8 時間	5 時間
	最長	14 日	14 日	14 日	7 日	4 日

## 注意点:

- 実際の最大オーバーコート時間は、地域の状況に影響されます。
- 30日間の暴露後にチョーキングや汚染がある場合は、トップコートを塗布する前にPREP 88または同等品で洗浄をお勧めします。
- 次のコートの接着性を確実にするために、表面は乾燥 / 洗浄および、または研磨を必要とするすべての汚染（油、グリース、チョーキングなど）がない必要があります。

# PPG SIGMACOVER™ 350

## シグマカバー 350

膜厚150 µm (6.0 mils) での硬化時間			
被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能	完全硬化
5°C (41°F)	12 時間	16 時間	25 日
10°C (50°F)	6 時間	9 時間	15 日
20°C (68°F)	2 時間	6 時間	7 日
30°C (86°F)	1 時間	4 時間	4 日
40°C (104°F)	1 時間	3 時間	48 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
- SIGMACOVER 350 又は塗装システム (2 x 125 µm/2 x 5.0 mils) の指定乾燥膜厚を超過して塗装した場合は完全硬化までの時間は増加する
- カーゴホールド塗装: 鋭角な積荷に対する完全硬化時間については弊社担当者にお問い合わせ下さい

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
15°C (59°F)	4 時間
20°C (68°F)	3 時間
30°C (86°F)	2 時間
40°C (104°F)	1 時間

### 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

- [Guide | PPG SIGMACARE PLUS | Online guide to maintenance at sea](#)
- [Information sheet | Explanation of product data sheets](#)

# PPG SIGMACOVER™ 350

## シグマカバー 350

### 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。本保証に基づきいかなる請求も、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。

