

# PPG SIGMAZINC™ 68 GP

## 説明

2液性 ハイソリッド ポリアミン硬化型 ジンクリッチ エポキシプライマー塗料

## 特長

- 厳しい環境において、様々な塗装システムに使用されるプライマー塗料
- ISO 12944-2の腐食性カテゴリーがC5及びCX (オフショア)とオンショア環境での使用に適しています。
- Norsok M-501 Rev. 6, System 1の要件を満たしています。
- 速乾性があるため、短いインターバルでも上塗り可能
- ISO 12944-5 適合品
- SSPC Paint 20、Level 2 の組成要件に適合
- この製品で使用されている亜鉛粉末は、ASTM D520 Type II の最低規格に準拠しています。

## 色相及び光沢

- グレー、レディッシュグレー
- フラット (ツヤ消し)

## 基本データ 20°C (68°F)

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	2.4 kg/l (20.0 lb/US gal)
固形分 (容量)	68 ± 2%
VOC (供給時)	最大 130.0 g/kg (Directive 2010/75/EU, SED) 最大 310.0 g/l (約 2.6 lb/gal)
耐熱温度 (連続的)	180°C (355°F) まで
推奨膜厚	50 - 150 µm (2.0 - 6.0 mils) 塗装仕様による
理論塗布量	13.6 m <sup>2</sup> /l - 50 µm (545 ft <sup>2</sup> /US gal - 2.0 mils)
指触乾燥	20 分
塗装インターバル	最短: 1.5 時間 最長: 3 ヶ月
完全硬化	7 日
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:

# PPG SIGMAZINC™ 68 GP

- 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

### 暴露部

- 鋼板; ブラスト処理 ISO Sa2½ 又は最低 SSPC SP6 グレード、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- ジンクシリケートショッププライマー鋼板 ; ブラスト処理ISO Sa-1 (SSPC SP-7)を行うか、又はパワーツール処理ISO St-3 ( SSPC SP-3 )
- 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。

---

### 没水部

- 鋼板; ブラスト処理 ISO Sa2½ 又は最低 SSPC SP6 グレード、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- ジンクシリケートショッププライマー鋼板 ; ブラスト処理ISO Sa1 (SSPC SP7)
- 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少なくとも0°C ( 32°F ) であること。
- 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。

---

## 使用上の注意

### 混合比(容量): 基剤 : 硬化剤 = 9:1

- 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ため、さらに希釈が必要になる。
- 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

6 時間 (20°C (68°F))

---

# PPG SIGMAZINC™ 68 GP

## エアスプレー塗装

### 希釈シンナー

THINNER 91-92 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

### 希釈率

0 - 5%、規定膜厚や塗装条件による

### チップサイズ

1.5 - 2.5 mm (約 0.060 - 0.100 in)

### 2次圧

0.3 - 0.6 MPa (約 3 - 6 bar; 44 - 87 p.s.i.)

---

## エアレススプレー塗装

### 希釈シンナー

THINNER 91-92 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

### 希釈率

0 - 5%、規定膜厚や塗装条件による

### チップサイズ

約 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 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 または THINNER 91-82 (AMERCOAT T-10)

### 希釈率

0 - 5%

---

## 洗浄用シンナー

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

# PPG SIGMAZINC™ 68 GP

## 追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
50 µm (2.0 mils)	13.6 m <sup>2</sup> /l (545 ft <sup>2</sup> /US gal)
60 µm (2.4 mils)	11.3 m <sup>2</sup> /l (454 ft <sup>2</sup> /US gal)
75 µm (3.0 mils)	9.1 m <sup>2</sup> /l (364 ft <sup>2</sup> /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.8 m <sup>2</sup> /l (273 ft <sup>2</sup> /US gal)

膜厚100 µm (4.0 mils) での塗装インターバル						
重ね塗り塗料	インターバル	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
2 次塗装	最短	6 時間	3 時間	1.5 時間	1 時間	30 分
	最長	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月

### 注意点:

- 上塗り塗装を実施する前に表面の付着物を高圧水洗浄、スリープブラスト又はメカニカル洗浄で除去すること
- ジンクリッチプライマーは表面に亜鉛塩を形成する場合があります; 上塗り前に長期間暴露しないこと

膜厚100 µm (4.0 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
0°C (32°F)	1.5 時間	6 時間	20 日
10°C (50°F)	1 時間	3 時間	15 日
20°C (68°F)	20 分	1.5 時間	7 日
30°C (86°F)	10 分	1 時間	5 日
40°C (104°F)	5 分	20 分	2 日

### 注意点:

- 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること
- 気温または表面温度が5°C (41°F) 未満で塗装する場合、混合した塗料の温度は10°C (50°F) より高い必要があります。

## 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。

# PPG SIGMAZINC™ 68 GP

## 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指しています。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が定める製品仕様に準拠していること、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](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。

