

# AMERCOAT® 253

## AMERCOAT® 253

### 説明

ノボラックエポキシタンクランニング

### 特長

- 幅広い化学薬品、溶剤、燃料に対する並外れた耐性
- 実用的なアプリケーションのプロパティと硬化スケジュール
- 硬化するために焼く必要はありません
- 高固形分
- 2コートシステム

### 色相及び光沢

- 白、パステルレッド、ライトブルー、グレー
- 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。

### 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)	72 ± 2%
VOC (供給時)	EPA Method 24: 1.9 lb/US gal (226.0 g/l)
推奨膜厚	5.0 - 6.0 mils (125 - 150 µm) 塗装仕様による
理論塗布量	231 ft <sup>2</sup> /US gal - 5.0 mils (5.8 m <sup>2</sup> /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
- 推奨される最大乾燥膜厚は18ミルです。

# AMERCOAT® 253

## AMERCOAT® 253

### 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。
- SSPC SP-10以上の清浄度に対する角研磨剤を使用した研磨ブラスト。1.5 – 3.0 mils (38 – 75 µm)の表面プロファイルを実現
- 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

- 全ての被塗面のオイル、グリース及び頑固な化学薬品等の異物を取り除くこと
- 全てのチョーキング及び表面光沢又はレイタンスを除去するため、ASTM D4259 に準じて表面を目粗しすること
- 機械的な表面処理は表面下のポイドを露出させ、80グリットのサンドペーパーまたはそれより粗いものを同等の表面プロファイルを提供する必要があります。
- 表面はASTM D4263に準じ、水分を含んでいないこと。水分測定に関する詳細情報については Information Sheet # 1496ACUS を参照すること。

#### ステンレス鋼

- 1.5 – 3.0 mils (38 – 75 µm)の均一で高密度のアンカープロファイルを実現するための、硬い角のある研磨剤を使用した研磨ブラスト

#### 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 122°F (50°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 122°F (50°C)であること。
- 塗装中の相対湿度は 0% ~ 85% であること (0% ~ 50% はタンクライニングの除湿に使用される)

#### 塗装システム

- 標準システムは、1コートあたり5-6ミルの2つのフルコート+2つのストライプコート

#### 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エ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。

# AMERCOAT® 253

## AMERCOAT® 253

### 熟成時間

熟成時間	
混合塗料温度	熟成時間
50°F (10°C)	45 分
70°F (21°C)	30 分
90°F (32°C)	15 分

### 可使時間

4 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)

### 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 91-82 (AMERCOAT T-10)

### チップサイズ

約 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 インチ)

### 刷毛/ローラー塗装

- 高品質のポリエステル / ナイロンブラシおよび / または高品質の3/8" ナップローラーを使用します。  
高温または乾燥状態では、3/8" ナップローラーカバーで軽く転がしてレイオフします。  
指定された膜厚を達成するには、複数回のコーティングが必要になる場合があります。
- 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

Thinner 91-82 (Amercoat T-10)



## AMERCOAT® 253

## AMERCOAT® 253

## 洗淨用シンナー

AMERCOAT 12 CLEANER 又は AMERCOAT T-10 THINNER

注意点: 全ての塗装機器は塗装終了後直ちに洗淨する

## 追加データ

DFT 125 µm (5.0 mils) までの塗装インターバル							
重ね塗り塗料	インターバル	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	80°F (27°C)	90°F (32°C)	100°F (38°C)
同塗料	最短	24 時間	16 時間	10 時間	4 時間	4 時間	3 時間
	最長	7 日	6 日	5 日	4 日	3 日	3 日

## 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ること。異物の付着がないか確認し、あれば取り除くこと。  
チョーキングが見られた日光露光部の表面に特に注意すること。これらの状況下では、さらに上位の洗淨が要求される。  
PPGテクニカルサービスは適切な洗淨方法を提示する。  
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。
- 次のコートを適用する前に、前のコートが清潔で乾燥していて、アミンの赤面がないことを確認してください。

DFT 125 µm (5.0 mils) までの硬化時間			
被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能	漲水まで
50°F (10°C)	8 時間	26 時間	14 日
60°F (16°C)	6 時間	20 時間	10 日
70°F (21°C)	4 時間	15 時間	7 日
90°F (32°C)	2 時間	6 時間	4 日
95°F (35°C)	105 分	4.5 時間	3.5 日
100°F (38°C)	1.5 時間	3 時間	3 日

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

# AMERCOAT® 253

## AMERCOAT® 253

### 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)
- 目標の鋼の温度に達するまで毎分2°F以下の速度で加温すること。
- 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。
- 隣接するすべてのタンクは空であること。

### 記録された最低の鋼温度測定値に基づく強制硬化スケジュール

温度	硬化時間
110°F (43°C)	3 日
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

### 注意点:

- 乾燥時間は、気温と表面温度、および膜厚、換気、相対湿度に左右します。  
また最大再コーティング時間は、単に気温だけではなく実際の表面温度に大きく左右します。  
表面温度は特に日光に曝されるか、そうでなければ加熱される表面である必要があります。  
表面温度が高くなると最大リコートウィンドウが短くなります。
- 表面は、清潔で乾燥、汚染を特定して除去する必要があります。  
チョーキングが存在する可能性のある日光に曝される表面には、特に注意を払う必要があります。  
このような状況では、さらにある程度のクリーニングが必要です。PPGテクニカルサービスは、適切な洗浄方法についてアドバイスすることができます。

### 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 |
| 換気方法           | INFORMATION SHEET | 1434 |
| 安全対応           | INFORMATION SHEET | 1430 |



# AMERCOAT® 253

## AMERCOAT® 253

### 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。

### 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、品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](http://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
AT 253-208	グレー
AT 253-3	ホワイト
AT 253-47	ライトブルー
AT 253-77	パステルレッド
AT 253-B	硬化剤