

SIGMACOVER™ 380 LT

シグマカバー 380 LT

説明

ピュアエポキシテクノロジーに基づく、ユニバーサルエポキシ防食プライマー (下塗り) 塗料

特長

- ・ バラストタンク、デッキ、外舷部、居住区及び外板に適したユニバーサルエポキシプライマー (下塗り) システム
- ・ 塗装箇所において耐摩耗性に優れている
- ・ 没水部用塗料として優れている (バラストタンク、外板等)
- ・ 低温被塗面 (-5°C (23°F) まで) の乾燥性、硬化性に優れている
- ・ 防食性及び耐水性に優れている
- ・ 柔軟性に優れている
- ・ 陰極防食システムに耐性
- ・ 新造船及び修繕船に適用可

色相及び光沢

- ・ グレー、グリーン、イエローグリーン、ライトグレー
- ・ エッグシェル (半ツヤ)

10°C (50°F)での基礎データ

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.5 kg/l (12.5 lb/US gal)
固形分 (容量)	80 ± 2%
VOC (供給時)	最大 153.0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) 最大 230.0 g/l (約 1.9 lb/gal)
推奨膜厚	125 - 200 µm (5.0 - 8.0 mils) 塗装仕様による
理論塗布量	6.4 m²/l - 125 µm (257 ft²/US gal - 5.0 mils) 4.0 m²/l - 200 µm (160 ft²/US gal - 8.0 mils)
指触乾燥	8 時間
塗装インターバル	最短: 16 時間 最長: 1 ヶ月
完全硬化	5 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:

- 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

SIGMACOVER™ 380 LT

シグマカバー 380 LT

推奨素地調整 及び 被塗面温度

没水部

- 鋼板又は認可されていない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 (ドライ又はウェット) ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- 認可されたジンクシリケートショッププライマー鋼板; 溶接部及びショッププライマー損傷部はブラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)、又はパワーツール処理 SPSS-Pt3
- 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 氷結温度で表面が凍結していないこと

IMO-MSC.215(82) バラストタンクに対する要件

- 鋼板; ISO 8501-3:2006 グレード P2、最低 2 mm (0.079 in) ラウンドエッジ又は3パスグラインダーでエッジ処理する
- 鋼板又は認可されていない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 (ドライ/ウェット) ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- 認可されたジンクシリケートショッププライマー鋼板; 溶接部及びショッププライマー損傷部はブラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils): [1] IMO 認定ショッププライマー; 追加要件なし; [2] IMO 認定のないショッププライマー; ブラスト処理 ISO-Sa2 ショッププライマーを少なくとも70%除去、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils)
- 損傷がタンク全体の2%以下の場合 ISO-St3 で処理。損傷がタンク全体の2%を超える場合又は25 m² (269 ft²) を超える広範囲に渡る場合、ISO-Sa2½ でブラスト処理
- 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- ダストサイズ「3」、「4」、「5」の場合、ダスト量1、細かいサイズクラスは鋼板表面上において拡大鏡なしで目視確認できた場合、除去する (ISO 8502-3: 1992)
- 氷結温度で表面が凍結していないこと

暴露部

- 鋼板: ブラスト処理 ISO-Sa2½、表面粗度 30 - 75 µm (1.2 - 3.0 mils) 又は ISO-St3 相当
- ショップ鋼板; SPSS-Pt3で前処理
- 亜鉛めっき鋼板は油分、塩分及び異物等の付着がなく清浄であること
- 亜鉛めっき鋼板はスリープブラスト処理又は目粗しすること
- 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 氷結温度で表面が凍結していないこと

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 -10°C (14°F) ~ 15°C (59°F)
- 塗装中及び硬化中の被塗面温度は -10°C (14°F) まで可能であるが硬化には時間を要し、気温が上昇すれば完全硬化する
- 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。
- 塗装中及び硬化中の相対湿度は 85% 以下

使用上の注意

混合比 (容量): 基剤 : 硬化剤 = 80 : 20 (4:1)

- 5°C (41°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、乾燥の遅延を引き起こす
- シンナーは基剤と硬化剤の混合・攪拌後に添加すること。



SIGMACOVER™ 380 LT

シグマカバー 380 LT

熟成時間

熟成時間	
混合塗料温度	熟成時間
10°C (50°F) 未満	30 分

可使用時間

5 時間 (10°C (50°F))

注意点: 追加データ参照 – 可使用時間

エアレススプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 10%、(規定膜厚や塗装条件による)

チップサイズ

約 0.46 – 0.53 mm (0.018 – 0.021 in)

2次圧

20.0 - 25.0 MPa (約 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

刷毛/ローラー塗装

- ストライプコート及び部分的な補修のみ使用可能

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
125 µm (5.0 mils)	6.4 m ² /l (257 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	5.0 m ² /l (204 ft ² /US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.0 m ² /l (160 ft ² /US gal)

注意点: 重要部の最大乾燥膜厚、均一に2回塗り: 1500 µm (60.0 mils)

SIGMACOVER™ 380 LT

シグマカバー 380 LT

DFT 160 µm (6.3 mils) までの塗装インターバル						
重ね塗り塗料	インターバル	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)
同塗料及びさまざまな 2液性エポキシ塗料	最短	48 時間	36 時間	24 時間	16 時間	12 時間
	最長	2 ヶ月	2 ヶ月	2 ヶ月	1 ヶ月	1 ヶ月
SIGMADUR およびアクリルやアルキドなどの1成分製品	最短	48 時間	36 時間	24 時間	16 時間	12 時間
	最長	14 日	14 日	14 日	14 日	14 日

注意点: 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること。

DFT 160 µm (6.3 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	完全硬化
-5°C (23°F)	24 時間	48 時間	20 日
0°C (32°F)	12 時間	24 時間	14 日
5°C (41°F)	10 時間	20 時間	7 日
10°C (50°F)	8 時間	16 時間	5 日
15°C (59°F)	4 時間	12 時間	4 日

注意点:

- 塗装中及び硬化中は充分換気すること。(INFORMATION SHEET 1433 及び 1434 参照)
- 塗装温度が15°C (59°F) を超える場合はノーマルタイプの硬化剤を使用すること

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
10°C (50°F)	5 時間
15°C (59°F)	3 時間

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。



SIGMACOVER™ 380 LT

シグマカバー 380 LT

参照

• 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
• 閉鎖環境での安全作業	INFORMATION SHEET	1433
• 換気方法	INFORMATION SHEET	1434
• 鋼板の洗浄と除錆	INFORMATION SHEET	1490
• PPG Protective & Marine Coatings Ballast Tank Working Procedure New Building		

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外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。

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、損害の責任は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。

製品コード	色相	社内整理番号
266987	green	4100002200 (00250040 base, 00262195 hardener)
266986	grey	5100002200 (00250042 base, 00262195 hardener)
344063	yellow/green	4200002200 (00330709 base, 00262195 hardener)
384596	grey	5000002200 (00383416 base, 00262195 hardener)
388014	light grey	5177052200 (00388012 base, 00262195 hardener)

