

# PPG AQUACOVER™ ONE 625

## 説明

一液性 水性アクリルリン酸亜鉛プライマー

## 特長

- 居住区内部、機械室、エンジン室のプライマー
- 健康および安全上の理由で溶剤が許可されていない場合に適しています。
- 旧塗膜や風化した塗膜への優れた接着性
- 鋼材への良好な接着性
- 防食性に優れている
- 速乾性と再塗装が可能
- 新造船の船体艤装品の作業をより安全にします。

## 色相及び光沢

- オフホワイト
- 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	1液性
密度	1.2 kg/l (10.0 lb/US gal)
固形分 (容量)	42 ± 2%
VOC (供給時)	Directive 2010/75/EU, SED: 最大 4.0 g/kg; 25 g/l
推奨膜厚	50 - 75 µm (2.0 - 3.0 mils) / 1コート
理論塗布量	8.8 m <sup>2</sup> /l - 50 µm (353 ft <sup>2</sup> /US gal - 2.0 mils) 5.9 m <sup>2</sup> /l - 75 µm (235 ft <sup>2</sup> /US gal - 3.0 mils)
指触乾燥	1時間
塗装インターバル	最短: 6時間 最長: 無制限
貯蔵安定期間	18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

# PPG AQUACOVER™ ONE 625

## 推奨素地調整 及び 被塗面温度

### 被塗面状態

- 鋼; ISO-Sa2½までブラスト処理、ブラストプロファイル 40 - 70 µm (1.6 - 2.8 mils)、またはパワーツール処理で最低 ISO-St3
- 承認されたショッププライマーを塗布した鋼材; SPSS-Ssまでスweepブラスト、またはSPSS-Pt2までパワーツールで処理。
- 適合する被塗面は乾燥し異物の付着がなく清浄であること。

### 被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中の被塗面温度は10°C (50°F) より高いこと。
- 塗装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
- 塗装中の相対湿度は75%を超えないこと。

### 使用上の注意

- 充分攪拌し使用すること
- 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。
- 水道水が多すぎると、タルミ性が低減する。
- 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること
- 保管および / または輸送中は常に凍結から保護する必要があります。

### エアレススプレー塗装

#### 希釈シンナー

水道水

#### 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 - 0.58 mm (0.019 - 0.023 in)

#### 2次圧

12.0 - 15.0 MPa (約 120 - 150 bar; 1741 - 2176 p.s.i.)

# PPG AQUACOVER™ ONE 625

## 刷毛/ローラー塗装

- エッジが丸く長いブラシまたはポリエーテルローラー

希釈シンナー

水道水

希釈率

0 - 5%

## 洗浄用シンナー

- 水道水とTHINNER 40-25

## 洗浄手順

- パルセータフィルタとチップフィルタは、機器から取り外して適切に清掃する必要があります。
- 次の表は、溶剤型塗料から水性塗料へのスプレー変更（表1）および水性塗料から溶剤型塗料へのスプレー変更（表2）の際の洗浄手順を示しています。

表 1 : 溶剤型塗料から水性塗料への洗浄手順

Steps	テキスト
1st cleaning	THINNER 90-53
2nd cleaning	THINNER 40-25
3rd cleaning	その後、30°C (86°F) から 35°C (95°F) の 温かい水道水

表 2 : 水系塗料から溶剤系塗料への洗浄手順

Steps	テキスト
1st cleaning	30°C (86°F) から 35°C (95°F) の 温水
2nd cleaning	THINNER 40-25
3rd cleaning	THINNER 90-53

# PPG AQUACOVER™ ONE 625

## 追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
50 µm (2.0 mils)	8.8 m <sup>2</sup> /l (353 ft <sup>2</sup> /US gal)
75 µm (3.0 mils)	5.9 m <sup>2</sup> /l (235 ft <sup>2</sup> /US gal)

### 注意点:

- 注意点: 刷毛塗り最大膜厚: 50 µm (2.0 mils)

膜厚75 µm (3.0 mils) での塗装インターバル				
重ね塗り塗料	インターバル	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
同塗料 / PPG AQUACOVER ONE 645	最短	8 時間	6 時間	4 時間
	最長	無制限	無制限	無制限

膜厚75 µm (3.0 mils) での硬化時間	
被塗面温度	指触乾燥
10°C (50°F)	2 時間
20°C (68°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。
- 本製品は水性塗料ですが、スプレーミストの吸引、塗料の皮膚や目への接触には十分注意してください。

## 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

# PPG AQUACOVER™ ONE 625

## 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.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。

