

# AMERLOCK® 2 AL

## アマロック 2 AL

### 説明

厚膜型 速乾性エポキシ樹脂系アルミ配合防食塗料

### 特長

- 速乾性
- 低温環境においても良好な乾燥性を示す
- 低VOC
- 新しい鋼板又は古い鋼板の塗装に優れている
- 多様な目的の塗装において浸透性に優れている
- 防食性能を強化するためにアルミニウムフレークを配合
- 表面調整後に残された付着錆に対応可能

### 色相及び光沢

- メタリック (ツヤ消し)
- アルミニウム

### 20°C (68°F) での基礎データ

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.34 kg/l (11.16 lb/US gal)
固形分 (容量)	88 ± 2%
VOC (供給時)	最大 1.0 lb/US gal (約 120 g/l)
推奨膜厚	4.0 - 8.0 mils (100 - 200 µm) 塗装仕様による
理論塗布量	353 ft <sup>2</sup> /US gal - 4.0 mils (8.8 m <sup>2</sup> /l - 100 µm)
貯蔵安定期間	基剤: 36 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

### 推奨素地調整 及び 被塗面温度

- 塗料の性能は一般的に下地処理の度合いに比例する。

# AMERLOCK® 2 AL

## アマロック 2 AL

### 鋼板

- 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。
- タンクライニングの場合、角のある研磨剤を使用し、SSPC SP-10以上の清浄度に達するアブレイシブブラストを行うこと。表面粗度2.0 – 4.0 mils (50 – 100 µm) に達すること。
- 曝露環境にさらされる場合、SSPC SP-6グレードのアブレイシブブラストを行うこと
- 既存のブラスト粗度を生かした上で、SSPC WJ-2(L) グレードの洗浄後に塗布可能
- 曝露環境にさらされる場合の補修塗装では、SSPC SP-2 又はSSPC SP-3(手作業又はパワーツール洗浄)に従って調整された表面上に塗布可能
- AMERCOAT 114 Aは激しくへこんだ鋼板及び表面の欠陥を修復するためのピットフィラー (充填剤) として使用可能
- 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。

### 非鉄金属

- 均一で平滑な1.5-4.0 milの表面粗度を達成するため、SSPC SP-16に従った軽度のアブレイシブブラストを行うこと。適切なエポキシプライマー(下塗り)塗料を使用すること。

### 旧塗膜及び補修塗装

- 塗装システムが健全で密着性に問題がないことを確実にする
- アクリル塗料又は不十分な耐溶剤性を示す塗料を施した塗面上に上塗りしないこと
- テストパッチによる互換性及び密着性の測定が推奨される。
- SSPC SP-7に従い、旧塗膜をスweepブラスト又は他の方法で十分に目粗しすること
- PREP 88は旧塗膜を調整するために使用できる場合がある。詳細はPREP 88の製品データシート (PDS) を参照すること。
- 補修箇所周辺の無傷な旧塗膜の、堅く密着した端部をなじませること
- SSPC SP-3 (曝露環境にさらされる場合) 又はSSPC SP-11 (浸水環境にさらされる場合) に従って旧塗膜をパワーツール洗浄すること

### 被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中の被塗面温度は20°F (-7°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 20°F (-7°C) から 122°F (50°C)であること。
- 塗装中の相対湿度は 0% より高く、90%未満であること

注意点: 寒冷気象条件において被塗面に氷が付着していないことを確認するために、表面を検査する必要がある

### 塗装システム

- プライマー (下塗り): 被塗面に直接; DIMETCOTE- Series Primers、AMERCOAT 68HS
- トップコート (上塗り): AMERCOAT 450 Series Polyurethanes、AMERSHIELD、PSX 700、PSX One、AMERCOAT 220 Series Acrylics

### 使用上の注意

#### 混合比 (容量): 基剤 : 硬化剤 = 50:50 (1:1)

- 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分攪拌すること。



# AMERLOCK® 2 AL

## アマロック 2 AL

### 熟成時間

なし

### 可使用時間

45 分 70°F (21°C)

注意点: 追加データ参照 – 可使用時間

### 塗装

- 塗装箇所はダスト及び汚染物質から保護すること。
- 塗装中及び硬化中は充分換気すること。
- 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。
- 黄変及びアミン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。
- アミンブラッシュの予防、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。

### 塗料温度

塗装中の塗料温度は 40°F (4°C) から 90°F (32°C)

### エアスプレー塗装

- 従来型機器を使用すること

### 希釈シンナー

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン)、 THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度 90°F (32°C) より高温)

### 希釈率

0 - 20%

### チップサイズ

1.8 mm (約 0.070 in)

### エアレススプレー塗装

- 45:1 ポンプ又は大型
- 複数の構成設備に塗装可能

### 希釈シンナー

THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) (キシレン)、 THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) (推奨温度 90°F (32°C) より高温)

### 希釈率

0 - 10%、(規定膜厚や塗装条件による)

### チップサイズ

約 0.48 – 0.53 mm (0.019 – 0.021 in)



## AMERLOCK® 2 AL

## アマロック 2 AL

## 刷毛/ローラー塗装

- 高質な天然刷毛及び/又は耐溶剤性 3/8インチ、ナップローラーを使用すること。  
刷毛/ローラーは空気の閉じ込めを避けるためよくしごいておく。  
適切な塗膜を形成するためには複数回塗装する必要がある。

## 希釈シンナー

AMERCOAT 65 (キシレン)、AMERCOAT 101 (推奨温度 90°F (32°C) より高温)

## 希釈率

必要な場合、5% までシンナー添加可能

## 洗浄用シンナー

AMERCOAT 12 CLEANER もしくは AMERCOAT 65 THINNER (キシレン)

## 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	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
同塗料	最短	30 時間	12 時間	6 時間	3 時間
	最長	3 ヶ月	2 ヶ月	30 日	14 日
ウレタン及びPSX	最短	30 時間	12 時間	6 時間	3 時間
	最長	30 日	14 日	7 日	4 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り、異物の付着がある場合は取り除くこと。  
31日以上、暴露された場合トップコート (上塗り) 塗装前にPREP 88の洗剤洗浄又は同等グレードの洗浄が要求される。  
チョーキング部では、さらに上位の洗浄が要求される。  
PPGテクニカルサービスは適切な洗浄方法を提示致します。  
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。

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
32°F (0°C)	30 時間	48 時間	21 日
50°F (10°C)	11 時間	17 時間	7 日
70°F (21°C)	3.5 時間	7 時間	4 日
90°F (32°C)	2 時間	3.5 時間	3 日

# AMERLOCK® 2 AL

## アマロック 2 AL

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
32°F (0°C)	3 時間
50°F (10°C)	1.5 時間
70°F (21°C)	45 分
90°F (32°C)	30 分

### 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
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

### 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。本保証に基づかない請求も、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、データの補充に伴い、不十分な結果を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。



# AMERLOCK® 2 AL

## アマロック 2 AL

梱包: 2ガロン及び5ガロンのキット;

(2ガロンキットは基剤1ガロン及び硬化剤1ガロン、5ガロンキットは基剤2.5ガロン及び硬化剤2.5ガロン)

製品コード	説明
AK2-01A	AMERLOCK 2 Aluminum 基剤
AK2-01B	AMERLOCK 2 Aluminum 硬化剤