

SIGMASHIELD™ 880 ALU

シグマシールド 880 ALU

説明

2液性 下地に寛容なハイソリッド MIO / アルミニウムエポキシプライマー

特長

- 主に過酷な条件 (オフショアスプラッシュゾーンや海中) で使用するためのプライマーとして設計
- 耐海水性に優れている
- 防食性に優れている
- 優れた耐摩耗性及び耐衝撃性
- 浸水時も継続的に硬化する
- 陰極防食システムに耐性
- 重工業地域の埋設パイプや構造用鋼に最適
- Norsok M-501 rev. 6、system 7A、7B、7Cの要件を満たしています
- ISO 12944-9、飛沫・干満帯 (CX / Im4)、浸漬の要件を満たしています

色相及び光沢

- イエロー/グリーン
- セミグロス (半ツヤ)

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	1.5 kg/l (12.1 lb/US gal)
固形分 (容量)	85 ± 2%
VOC (供給時)	最大 220.0 g/l (約 1.8 lb/gal)
推奨膜厚	150 - 1000 µm (6.0 - 40.0 mils) 塗装仕様による
理論塗布量	4.3 m²/l - 200 µm (170 ft²/US gal - 8.0 mils)
指触乾燥	3 時間
塗装インターバル	最短: 3.5 時間 最長: 14 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

SIGMASHIELD™ 880 ALU

シグマシールド 880 ALU

推奨素地調整 及び 被塗面温度

被塗面状態

- 塗装性能は下地処理のグレードによって異なる
- 鋼板; プラスト処理 ISO-Sa2 又は ISO-Sa2½
- 推奨表面粗度 40 – 80 µm (1.6 – 3.1 mils)
- 鋼; 手 / 電動工具は、新造・新設の場合はSt3 / SSPC-SP3、メンテナンスの場合はSt2 / SSPC-SP2、UHPWHはWJ-2L/3L (SSPC-VIS-4)に従って処理します。
- 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。

注意点: 海水中の高い稼働温度の機器 (最大90°C / 194°F) の場合、プラスト処理は最小 ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)、表面粗度は40 ~ 80 µm (1.6 ~ 3.1 mils)

被塗面温度

- 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。

使用上の注意

混合比 (容量) : 基剤 : 硬化剤 = 75 : 25 (3:1)

- シンナーは基剤と硬化剤の混合・攪拌後に添加すること。
- 適切な塗装性のため、必要以上に希釈しないこと
- 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

熟成時間

なし

可使時間

2 時間 (20°C (68°F))

注意点: 追加データ参照 – 可使時間

エアスプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

4 - 8%、(規定膜厚や塗装条件による)

チップサイズ

1.5 – 3.0 mm (約 0.060 – 0.110 in)

2次圧

0.2 - 0.4 MPa (約 2 - 4 bar; 29 - 58 p.s.i.)



SIGMASHIELD™ 880 ALU

シグマシールド 880 ALU

エアレススプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 8%、(規定膜厚や塗装条件による)

チップサイズ

約 0.53 – 0.69 mm (0.021 – 0.027 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

希釈率

0 - 5%

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
175 µm (7.0 mils)	4.9 m ² /l (195 ft ² /US gal)
300 µm (12.0 mils)	2.8 m ² /l (114 ft ² /US gal)
500 µm (20.0 mils)	1.7 m ² /l (68 ft ² /US gal)

DFT 500 µm (20.0 mils) までの塗装インターバル							
重ね塗り塗料	インターバル	-5°C (23°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料	最短	36 時間	14 時間	7 時間	3.5 時間	2 時間	1.5 時間
	最長	1 ヶ月	28 日	21 日	14 日	7 日	4 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。

SIGMASHIELD™ 880 ALU

シグマシールド 880 ALU

DFT 500 µm (20 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	30 日
5°C (41°F)	10 時間	24 時間	18 日
10°C (50°F)	5 時間	16 時間	14 日
20°C (68°F)	3 時間	8 時間	7 日
30°C (86°F)	2 時間	5 時間	5 日
40°C (104°F)	1 時間	3 時間	3 日

注意点:

- 干満帯での棧橋や杭の補修ではSIGMASHIELD 880 ALUは30分程度の乾燥で浸漬することが可能です。ホワイトニングが発生する可能性があります。防食性能には影響しません。
- 硬化時間は塗料の乾燥膜厚及び換気乾燥条件に関係する。過膜厚及び換気不良は硬化の遅延につながる
- ワンコート塗布 500 ~ 1000 µm (20.0 ~ 40.0 mils) のDFT範囲で、十分な機械的強度を得るには硬化時間を2 ~ 2.5倍にする必要があります。
- 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)

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
10°C (50°F)	3 時間
20°C (68°F)	2 時間
30°C (86°F)	1 時間

製品適合規格

- 2回塗り仕様でNORSOK M501 Rev.6 System 7Aに適合
- 2回塗り仕様でNORSOK M501 Rev.6 System 7C 最大90°C(194°F)に適合、NORSOK M501 System 7Bとしても適用可能

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。



SIGMASHIELD™ 880 ALU

シグマシールド 880 ALU

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

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き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.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。