

# AMERCOAT® 138 G

## アマコート 138 G

### 説明

丈夫な滑り止め エポキシ樹脂系塗料

### 特長

- 硬質滑り止めグリットを含有する、丈夫な耐摩耗性エポキシ樹脂系塗料
- エポキシ成分中にあらかじめ分散された滑り止めグリット
- Mil-PRF-24667、Types I 及び 2 に適合

### 色相及び光沢

- ダークグレー、ブラック
- 低光沢

注意点: エポキシ塗料は日光への暴露により特徴的にチョーキング及び色褪せする

### 20°C (68°F) での基礎データ

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	12.7 lb/US gal (1.5 kg/l)
固形分 (容量)	82 ± 2%
VOC (供給時)	最大 1.4 lb/US gal (約 168 g/l)
推奨膜厚	塗布量表を参照
理論塗布量	30 ft <sup>2</sup> /US gal - 44.0 mils (0.7 m <sup>2</sup> /l - 1100 µm)
貯蔵安定期間	基剤: 12 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合) 硬化剤: 12 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

### 鋼板

- SSPC SP-10、SP-11、又は SP-12 WJ-2(L) に準じて表面調整を行い、適切なプライマーで下塗りすること。2.0 mils (50 µm) 以上の表面粗度が要求される。最適な表面粗度は 3.0 - 4.5 mils (75 - 114 µm) である。  
詳細情報については個別のプライマーを参照すること。Mil-PRF-24667 に適合させる必要がある場合、プライマーとして AMERCOAT 137 を使用すること。

# AMERCOAT® 138 G

## アマコート 138 G

### コンクリート

- SSPC SP-13に従って表面調整すること。
- 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
- 機械的手段で表面調整を行う場合、表面下の空隙を曝し、60グリット以上のサンドペーパーの使用に相当する処理を行うこと
- 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。
- 塩化カルシウムテストで測定する場合、土間の最大水分含量は 3 lbs / 1,000 ft<sup>2</sup>/24 時間であること。AMERLOCK SEALER 又は AMERLOCK 2/400 で下塗りすること。

### 非鉄金属及びステンレス

- アルミニウムデッキの仕様を定める前に、PPG PMC テクニカルサービスにお問い合わせください

### 被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中の被塗面温度は40°F (4°C) ~ 110°F (43°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) ~ 100°F (38°C)であること
- 塗装中及び硬化中の相対湿度は 85% 以下

### 塗装システム

- プライマー (下塗り): AMERCOAT 137、AMERCOAT 235、AMERCOAT 240、AMERLOCK 2/400、AMERLOCK SEALER
- トップコート (上塗り): AMERCOAT 450-series polyurethanes、AMERSHIELD、PSX 700、AMERCOAT 229T、PSX One、AMERCOAT 229T (Mil-PRF-24667に準拠させる必要がある場合に、マーキングペイントとして使用)

### 使用上の注意

#### 混合比 (容量): 5 : 1

- 空気圧ミキサの推奨型: 0.5 inch(13 mm) 又は 0.75 inch(19 mm) 柄、複式 4 inch(102 mm) 又は 5 inch(127 mm) 羽根の0.75 hp モーター
- 内容物を均一化するために中程度の速度 (約 300-400 rpms) 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3-4分攪拌すること。
- 底面までよく混合するため、表面上部から下部にかけて攪拌機の羽根を上下に動かすこと
- 可使時間を超過した希釈剤を混合しないこと

#### 可使時間

2 時間 70°F (21°C)

注意点: 追加データ参照 – 可使時間



# AMERCOAT® 138 G

## アマコート 138 G

### 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。

### 塗料温度

塗装中の塗料温度は 60°F (16°C) ~ 80°F (27°C)

### エアスプレー塗装

- 圧送式スプレーで塗装可能

### エアレススプレー塗装

- 推奨しない

### 刷毛/ローラー塗装

- 混合後の塗料を被塗面に流し、それを伸ばすように塗装すること
- 柄の長いナップレス・フェノールコアローラーを使用し、同一方向にむらなく塗装すること
- 塗装作業者に向かって引くように、同一方向に動かすこと
- エッジ等の膜厚を保つ
- 約 25-35 ft<sup>2</sup>/gal で塗装すること

### 希釈シンナー

シンナー添加不要

注意点: Mil スペックに適合させる必要がある場合は、希釈シンナーは使用不可

### 洗浄用シンナー

AMERCOAT 12 CLEANER 又は AMERCOAT T-10 THINNER

### 追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
44.0 mils (1100 µm)	30 ft <sup>2</sup> /US gal (0.7 m <sup>2</sup> /l)

## AMERCOAT® 138 G

## アマコート 138 G

## デッキの温度に基づいた塗装インターバル

重ね塗り塗料	インターバル	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
ポリウレタン、Amercoat 229T	最短	48 時間	16 時間	6 時間
	最長	7 日	3 日	48 時間

## 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、特に日光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最長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。

## DFT 60.0 mils (1524 µm) までの硬化時間

被塗面温度	Dry to walk on	Resistant to vehicular service
50°F (10°C)	48 時間	10 日
70°F (21°C)	16 時間	6 日
90°F (32°C)	6 時間	3 日

注意点: 乾燥時間は環境及び表面温度、膜厚、換気及び相対湿度によって異なる

## 可使時間 (塗装可能粘度)

混合塗料温度	可使時間
50°F (10°C)	4 時間
70°F (21°C)	2 時間
90°F (32°C)	45 分

## 製品適合規格

- Mil-PRF-24667 C Types 1 及び 2

## 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。



# AMERCOAT® 138 G

## アマコート 138 G

### 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: 5ガロンのモノパックキット

製品コード	説明
AT138G-2	Dark Gray 基剤
AT138G-9	Black 基剤
AT138G-B	硬化剤

注意点: Black 基剤 (特注品)