

# AMERLOCK® 400 NT

## アマロック 400 NT

### 説明

高固形エポキシ塗料

### 特長

- 放射線耐性と徐染性に優れており原子力発電での用途に適している。
- ANSI N101.2、ANSI N5.12、ASTM D5144、ASTM D3911 及び Westinghouse AP 1000の特定要件に従ってテストされています。
- 鉄鋼やコンクリートの様々な原子力レベル 1 の塗料
- さまざまな原子力システム向けの認定修復塗料
- VOC 適合品

### 色相及び光沢

- ホワイト、パールグレー、安全色、RALを選択
- セミグロス (半ツヤ)

注意点: エポキシ塗料は太陽光に曝露されると、その特徴としてチョークし退色する。明るい色は琥珀色になる。

### 20°C (68°F) での基礎データ

混合物のデータ	
構成	2液性
固形分 (容量)	75 ± 4%
VOC (供給時)	最大 1.5 lb/US gal (約 180 g/l)
耐熱温度 (連続的)	200°F (93°C) まで
耐熱温度 (断続的)	350°F (177°C) まで
推奨膜厚	4.0 - 8.0 mils (100 - 200 µm) 塗装仕様による
理論塗布量	301 ft <sup>2</sup> /US gal - 4.0 mils (7.4 m <sup>2</sup> /l - 100 µm)
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 - 塗装インターバル
- 追加データ参照 - 硬化時間
- 環境温度 (高温) により変色する。
- 断続的な耐温度性は対応時間の5%未満、及び最長24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
- 特定用途向けに承認された表面処理方法については、特定の資格試験を参照してください。

# AMERLOCK® 400 NT

## アマロック 400 NT

### 鋼板

- 溶接スパッター、突出、鋼板の積層を除去すること。  
グラインド溶接はNACE RP-0178に従い、平滑であること。
- SSPC SP-1に従い、全ての表面の異物、オイル、グリースを除去すること。
- SSPC-SP10 (ISO8501-1 Sa 2.5) のブラスト洗浄。Keane-Tator 表面粗度比較器またはTestex Tapeによって表示される1.5 – 4.0 mils (38 – 100 µm) のアンカープロファイルを達成するために角のある研磨剤を使用しブラストを行う。
- 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
- 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

### コンクリート

- SSPC SP-13に従って表面調整すること。
- ASTM D-4259に従って全てのエフ口及びレイタンスを除去し、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目粗しを行い、表面処理すること。
- ASTM D4263 に従ってプラスチックシートテストを行い、コンクリート中に含まれる水分を検査すること。
- スラブ評価については、ASTM F1869 (塩化カルシウム試験) に従って湿気試験を行う。
- スラブ評価は、塩化カルシウム試験で測定した場合、最大含水量が 3 lbs / 1,000 ft<sup>2</sup>/24 時間である必要があります。
- 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。

### 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
- 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 (暴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50°F (10°C) ~ 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 50°F (10°C) ~ 122°F (50°C)であること
- 塗装中の相対湿度は 0% より高く、85%未満であること

### 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。

### 熟成時間

なし



# AMERLOCK® 400 NT

## アマロック 400 NT

---

### 可使用時間

2.5 時間 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

### 塗料温度

塗装中の塗料温度は 50°F (10°C) ~ 90°F (32°C)

---

### エアスプレー塗装

#### 希釈シンナー

Amercoat 65N

#### 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

Amercoat 65N

#### 希釈率

0 - 5%、(規定膜厚や塗装条件による)

#### チップサイズ

約 0.43 - 0.48 mm (0.017 - 0.019 in)

---

# AMERLOCK® 400 NT

## アマロック 400 NT

### 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" 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 65N

### 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

6.0 mils (150 µm) までの塗装インターバル							
重ね塗り塗料	インターバル	50°F (10°C)	60°F (16°C)	70°F (21°C)	80°F (27°C)	90°F (32°C)	100°F (38°C)
同塗料及び推奨上塗り塗料	最短	30 時間	24 時間	16 時間	12 時間	8 時間	4 時間
	最長	30 日					

#### 注意点:

- Amercoat 861N エポキシ促進剤をAmerlock 400NT に付加すると、5 ガロンあたり 1 パイントの値で最少オーバーコート時間と最大オーバーコート時間が半減します。
- 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。

6.0 mils (150 µm) までの硬化時間		
被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能
50°F (10°C)	24 時間	40 時間
70°F (21°C)	9 時間	20 時間
90°F (32°C)	4.5 時間	12 時間
100°F (38°C)	3 時間	9 時間

#### 注意点:

- 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること
- 乾燥時間は外気と鋼板の温度、膜厚、換気及び他の環境条件によって異なる

# AMERLOCK® 400 NT

## アマロック 400 NT

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)	2.5 時間
90°F (32°C)	90 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、眼への接触到に注意すること。

### 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、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。



# AMERLOCK® 400 NT

## アマロック 400 NT

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
AK400N3	White 基剤
AK400N23	Pearl Gray 基剤
AK400N-B	硬化剤

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.