

AMERCOAT® 450 H

アマコート 450 H

説明

高光沢脂肪族ポリウレタン上塗り塗料 (450 Series)

特長

- ・ 無制限の重ね塗りが可能である、高光沢上塗り塗料
- ・ 色相と光沢の保持力に優れ、特に耐候性が傑出している
- ・ VOC 適合品
- ・ 丈夫で順応性があり、耐摩耗性を持つ
- ・ 広い温度範囲で硬化可能

色相及び光沢

- ・ 提供標準色、セーフティーカラー (安全色)、調色可能
- ・ グロス (ツヤ有り)

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	1.1 - 1.5 g/cm ³ , (8.8 - 12.1 lb/US gal), 色相による
固形分 (容量)	67 ± 2%
VOC (供給時)	EPA Method 24: 2.6 lb/US gal (311.5 g/l)
耐熱温度 (連続的)	200°F (93°C) まで
耐熱温度 (断続的)	250°F (121°C) まで
推奨膜厚	2.0 - 3.0 mils (50 - 75 µm) 塗装仕様による
理論塗布量	537 ft ² /US gal - 2.0 mils (13.4 m ² /l - 50 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
- 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
- 同塗料は高膜厚の形成が可能であり、ウェットな状態でスプレーパスを繰り返して乾燥膜厚 5 mils (127 µm) まで塗装可能。状況によっては表面乾燥時間が必要となる。

AMERCOAT® 450 H

アマコート 450 H

推奨素地調整 及び 被塗面温度

- 塗料の性能は下地処理の度合いに比例する。塗装及び硬化の手順については、個別のプライマーと中塗り塗料の塗装指示を参照すること。重ね塗りの前に、エポキシ樹脂の表面にアミンブラッシュがないことを確認する。全ての旧塗膜は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること。個別のプライマーと中塗り塗料の最短及び最長重ね塗りインターバルを順守すること。エポキシ樹脂の旧塗膜に対しては、同塗料の塗装前に表面を目粗しする必要がある。詳細が知られていない塗膜に対しては、テストバッチの実施が推奨される。

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) ~ 120°F (49°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) ~ 120°F (49°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 68HS、AMERCOAT 68MCZ、AMERCOAT 370、AMERCOAT 385、AMERCOAT 399、AMERLOCK 2/400、PITGUARD Epoxies

混合比 (容量): 基剤 : 硬化剤 = 80 : 20 (4:1)

- 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。

可使時間

4 時間 70°F (21°C)

注意点: 追加データ参照 – 可使時間

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。

塗料温度

塗装中の塗料温度は 40°F (4°C) ~ 90°F (32°C)

AMERCOAT® 450 H

アマコート 450 H

エアスプレー塗装

- メインラインの水分及び油分防止弁が不可欠である。この製品は水分混入に影響を受けやすい
- 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)、THINNER 50-48 (AMERCOAT 923)

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

- 28:1 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 50-48 (AMERCOAT 923)、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)、THINNER 60-12 (AMERCOAT 911)

チップサイズ

約 0.33 – 0.38 mm (0.013 – 0.015 in)

刷毛/ローラー塗装

- 高質な天然刷毛及び/又は耐溶剤性の 1/4" 又は 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。
- AMERCOAT 851 フロー制御添加剤はフローを強化するために使用でき、刷毛及びローラー塗装によって平滑にすることができる

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)、AMERCOAT 923

洗浄用シンナー

Amercoat 12 Cleaner (Thinner 90-58)



AMERCOAT® 450 H

アマコート 450 H

追加データ

DFT 2.0 mils (51 µm)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	24 時間	12 時間	4 時間	2 時間
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限

PPG 866M (Amercoat 866M) 硬化促進剤を使用した場合の DFT 2.0 mils (51 µm) までの塗装インターバル						
重ね塗り塗料	インターバル	20°F (-7°C)	32°F (0°C)	50°F (10°C)	70°F (21°C)	90°F (32°C)
同塗料	最短	32 時間	16 時間	4 時間	1.5 時間	1 時間
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限	無制限

DFT 2.0 mils (51 µm) までの完全硬化時間	
被塗面温度	完全硬化
40°F (4°C)	21 日
50°F (10°C)	14 日
70°F (21°C)	7 日
90°F (32°C)	4 日

注意点: 上記表の完全硬化は、ほとんどの使用条件のための実質的な硬化を示す。
塗料はこれらの対応時間後に機械的損傷及び薬品に対する耐性を増大し、維持する。

DFT 2.0 mils (51 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
32°F (0°C)	4 時間	3 日
50°F (10°C)	90 分	24 時間
70°F (21°C)	45 分	8 時間
90°F (32°C)	20 分	4 時間

PPG 866M (Amercoat 866M) 硬化促進剤を使用した場合のDFT 2.0 mils (51 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
20°F (-7°C)	8 時間	3 日
32°F (0°C)	4 時間	36 時間
50°F (10°C)	75 分	8 時間
70°F (21°C)	25 分	2.5 時間
90°F (32°C)	10 分	105 分

注意点: 866M 硬化促進剤を使用した場合、可使時間が著しく減少するため注意すること

AMERCOAT® 450 H

アマコート 450 H

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
50°F (10°C)	6 時間
70°F (21°C)	4 時間
90°F (32°C)	2 時間

注意点: 866M 硬化促進剤を使用した場合、可使時間は約半分まで減少する

製品適合規格

- USDA (アメリカ合衆国農務省) 食品の偶発的接触の要求に準拠
- SSPC Paint 36 Level 3 性能

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。

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。本保証に基づくいかなる請求も、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、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試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.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。



AMERCOAT® 450 H

アマコート 450 H

梱包: 1ガロン及び5ガロンのキット

製品コード	説明
AT45H23	Pearl Gray 基剤
AT45H3	White 基剤
AT45H9	Black 基剤
AT45HT1	Deep Tint 基剤 *
AT45HT2	Light Tint 基剤 *
AT45HT3	Neutral Tint 基剤 *
AT45HT4	Red Tint 基剤 *
AT45HT5	High Hiding Yellow Tint 基剤 *
AT45H71	Safety Red 基剤
AT45H81	Safety Yellow 基剤
AT 45H-B	硬化剤

注意点: * 淡色 (Tint) には UCD V-Line 着色剤のみを使用している