PPG SIGMACOVER™ 280

説明

2液性、アルミニウム顔料入りポリアミド硬化型ユニバーサルプライマー

特長

- 鋼板、非鉄金属用、多目的エポキシプライマー (下塗り) 塗料
- 鋼板、ショップ鋼板、亜鉛めっき面、及び非鉄金属に対する付着性に優れている
- DFT 25 - 40 µm (1.0 - 1.6 mils)のシーラーまたはタイコートとして適している。
- 浸水環境に適している
- 5°C (41°F) まで硬化可能 (鋼板温度)
- 溶接部やエポキシ塗装損傷部のタッチアップに適している
- ウェットブラスト処理鋼板 (湿気/乾燥) に対応
- 陰極防食システムに対応
- ACQPA 24142 認定

色相及び光沢

- グレー、イエローグリーン、レッドブラウン
- 低光沢

注意点:

- 屋外の美観を要する場所でエポキシコーティングを使用する場合は、紫外線に強いトップコートの追加を検討する必要があります。

基本データ 20°C (68°F)

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.3 kg/l (11.0 lb/US gal)
固形分 (容量)	57 ± 2%
VOC (供給時)	Directive 2010/75/EU, SED: 最大 327.0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: 最大 432.0 g/l (約 3.6 lb/US gal)
推奨膜厚	50 - 100 µm (2.0 - 4.0 mils) 塗装仕様による
理論塗布量	11.4 m^2/l - 50 µm (457 ft^2/US gal - 2.0 mils) 5.7 m^2/l - 100 µm (229 ft^2/US gal - 4.0 mils)
指触乾燥	2 時間
塗装インターバル	最短: 2 時間
完全硬化	7 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:

PPG SIGMACOVER™ 280

- 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

推奨素地調整 及び 被塗面温度

- 表面の準備ができたら、できるだけ早くこの製品を指定の厚さに塗ってください。

暴露部

- 鋼板；ブラスト処理 ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 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。
- 素地調整は、既存の亜鉛シリケートショッププライマー鋼板に対し、ISO Sa1（SSPC-SP7）以上のブラスト処理、または最低でもISO St2（SSPC-SP2）の手工具・パワーツールによる処理を実施すること。

亜鉛メッキ鋼板

- 表面は適切に準備され、乾燥 / 清潔で汚染がない状態であること。
- 均一でマットな外観を実現するには、スイープブラストによって表面を十分に粗くする必要があります。
- SSPC SP16 ガイドラインに従ってブラストをスイープする。

ステンレス鋼

- 表面は適切に準備され、乾燥 / 清潔で汚染がない状態であること。
- 表面は、不活性な非金属研磨剤を使用したスイープブラストによって十分に粗くする必要があります。
- SSPC SP16 ガイドラインに従ってブラストをスイープする。

溶射メタライゼーション (TSM)

- 表面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- ミストコート / フルコート技術が必要です。下記の使用説明書の部分にあるミストコートの薄化に関する推奨事項を参照してください。

コンクリート / 石造 (れんが)

- 換気の良い状態で少なくとも28日間乾燥させる。
- 含水量は4.5%を超えてはならない。
- 健全なコンクリートで乾燥、レイタンス、他のいかなる汚染もない状態であること。
- 表面は十分に粗くする必要があります。

PPG SIGMACOVER™ 280

没水部

- 鋼板；ブラスト処理 ISO-Sa2½ (SSPC SP-10)、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)
- 認可されたジンクシリケートショッププライマー鋼板; 溶接部及びショッププライマー損傷部はブラスト処理 ISO Sa2½ (SSPC SP10)、 表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)、又はパワーツール処理 ISO St3 (SSPC SP3)

被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中及び硬化中の被塗面温度は5°C (41°F) より高いこと。
- 塗装中及び硬化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。
- 塗装中及び硬化中の相対湿度は85%を超えないこと。

使用上の注意

混合比 (容量) : 基剤 : 硬化剤 = 4:1

- 15°C (59°F) より高温な塗料が塗装に適しており、 適合する塗料温度に満たない場合は粘度調整の為、さらにシンナーの添加が必要になる。
- 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
- シンナーは基剤と硬化剤の混合・ 撹拌後に添加すること。

可使時間

8 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

0 - 10%、規定膜厚や塗装条件による

チップサイズ

1.5 – 2.0 mm (約 0.060 – 0.079 in)

2次圧

0.3 – 0.4 MPa (約 3 – 4 bar; 44 – 58 p.s.i.)

PPG SIGMACOVER™ 280

エアレススプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 10%、規定膜厚や塗装条件による

チップサイズ

約 0.46 mm (0.018 in)

2次圧

15.0 MPa (約 150 bar; 2176 p.s.i.)

注意点:

- DFT範囲25 - 40 µm (1.0 - 1.6 mils)でのシーラーまたはタイコート塗布のシンナー量は最大30%

刷毛/ローラー塗装

希釈シンナー

シンナー添加不要

希釈率

必要な場合 5% 以内ならTHINNER 91-92 添加可能

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**
50 µm (2.0 mils)	11.4 m^2/l (457 ft^2/US gal)
75 µm (3.0 mils)	7.6 m^2/l (305 ft^2/US gal)
100 µm (4.0 mils)	5.7 m^2/l (229 ft^2/US gal)

注意点:

- 刷毛塗り最大膜厚: 50 µm (2.0 mils)

PPG SIGMACOVER™ 280

膜厚100 µm (4.0 mils) での塗装インターバル						
重ね塗り塗料	インターバル	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料及びさまざまな 2液性エポキシ塗料	最短	12 時間	6 時間	2 時間	1 時間	30 分
	最長 (直射日光に 暴露)	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月	2 ヶ月	2 ヶ月
	最長 (直射日光に 暴露しない)	6 ヶ月	6 ヶ月	6 ヶ月	4 ヶ月	3 ヶ月
ポリウレタン上塗り	最短	36 時間	16 時間	6 時間	4 時間	3 時間
	最長 (直射日光に 暴露)	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月	2 ヶ月	2 ヶ月
	最長 (直射日光に 暴露しない)	6 ヶ月	6 ヶ月	6 ヶ月	4 ヶ月	3 ヶ月

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。
- 光沢仕上げには対応する下塗り処理が必要である。

膜厚100 µm (4.0 mils) 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 (41°F)	8 時間	13 時間	21 日
10°C (50°F)	4 時間	6 時間	14 日
20°C (68°F)	2 時間	2.5 時間	7 日
30°C (86°F)	1 時間	1.5 時間	5 日
40°C (104°F)	45 分	1 時間	4 日

注意点:

- 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
15°C (59°F)	10 時間
20°C (68°F)	8 時間
30°C (86°F)	5 時間
35°C (95°F)	4 時間

PPG SIGMACOVER™ 280

安全予防策

- 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。
- 安全性と予防措置の要件については、安全データシートと製品ラベルを参照してください。

ワールドワイド対応

PPG Protective & 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

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に対して書面にて行うものとし、 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かに関わらず、 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.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。

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.