SIGMAPRIME® 700 HSV

特長

- バラストタンク、デッキ、トップサイド、上部構造、船体および貨物オイルタンクに適したユニバーサルピュアエポキシプライマーシステム
- 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
- 防食性、耐水性に優れている
- 塗装箇所において耐摩耗性に優れている
- 塗装作業性に優れている
- 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
- ほとんどのアルキド、エポキシ、ポリウレタン塗料で上塗り可能
- 陰極防食システムに対応
- ウェットブラスト又は超高圧ウォーター (UHPWW) 洗浄面 (湿気又はドライ) に対応

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

基本データ 20°C (68°F)

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.5 kg/l (12.3 lb/US gal)
固形分 (容量)	83 ± 2%
VOC (供給時)	Directive 2010/75/EU, SED: 最大 135.0 g/kg 最大 199.0 g/l (約 1.66 lb/US gal) EPA Method 24: 174.0 g/l (1.5 lb/US gal)
推奨膜厚	100 - 250 µm (4.0 - 10.0 mils) 塗装仕様による
理論塗布量	6.6 m^2/l - 125 µm (266 ft^2/US gal - 5.0 mils) 5.2 m^2/l - 160 µm (211 ft^2/US gal - 6.3 mils)
指触乾燥	3 時間
完全硬化	7 日

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
- 追加データ参照 – 塗布量及び膜厚

SIGMAPRIME® 700 HSV

推奨素地調整 及び 被塗面温度

没水部

- 鋼板又は認可されていないジンクシリケートショッププライマー鋼板: ブラスト処理 ISO Sa2½、表面粗度 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 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、 表面粗度 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)、又はパワーツール処理 SPSS Pt3
- 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 塗布鋼板; ハイドロジェット VIS WJ2L (表面粗度 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils))

IMO-MSC.215(82) バラストタンク 及び IMO-MSC.288(87) 原油タンカーの積荷タンク (指定箇所のみ) に対する要件

- 鋼板; ISO 8501-3:2006 グレード P2、最低 2 mm (0.079 in) ラウンドエッジ又は 3 パスグラインダーでエッジ処理する。もしくは塗装前に同等処理。
- 鋼板又は認可されていないジンクシリケートショッププライマー鋼板; ブラスト処理 ISO Sa2½、 表面粗度 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 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、 表面粗度 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils): [1] IMO 認定ショッププライマー; 追加要件なし; [2] IMO 認定のないショッププライマー; ブラスト処理 ISO Sa2 ショッププライマーを少なくとも70%除去、 表面粗度 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils)
- ダストサイズ "3"、"4"、"5" (ISO 8502-3-2017) の場合、塗布される鋼板表面上のダスト量は定格 "1" を超えてはなりません。拡大鏡なしで目視できた場合、細かいサイズクラス ("1" 及び/または "2") を削除する。
- 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること

暴露部

- 鋼板; ブラスト処理 ISO Sa2½、表面粗度 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils) 又は ISO St3 相当
- ショップ鋼板; SPSS Pt3で前処理
- 亜鉛めっき鋼板は油分、塩分及び異物等の付着がなく清浄であること
- 亜鉛めっき鋼板はスイープブラスト処理又は目粗しすること
- 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 既存のパイプ管はまずスクレーパー (ピッグ) 及び溶剤で洗浄すること
- 塗布鋼板; ハイドロジェット VIS WJ2L (表面粗度 30 – 75 µm (1.2 – 3.0 mils))

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。
- 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。

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。

SIGMAPRIME® 700 HSV

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

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

0 - 15%、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.)

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 0.53 - 0.74 mm (0.021 - 0.029 in)

2次圧

15.0 MPa (約 150 bar; 2176 p.s.i.)

SIGMAPRIME® 700 HSV

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**
100 µm (4.0 mils)	8.3 m^2/l (333 ft^2/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.6 m^2/l (266 ft^2/US gal)
160 µm (6.3 mils)	5.2 m^2/l (211 ft^2/US gal)
200 µm (8.0 mils)	4.2 m^2/l (166 ft^2/US gal)

注意点:

- 最高乾燥膜厚: オーバーラップが避けられないような箇所 (スカラップホール周り、コーナー部、エレクションジョイ イント部など) はDFTが1,500 µm (59.0 mils) になる場合があります。 乾燥膜厚が推奨範囲を超えた場合はPPG PMC にお問 い合わせ下さい。

膜厚160 µm (6.3 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	20 時間	12 時間	6 時間	3 時間	2 時間
	最長 (直射日光に 暴露)	28 日	28 日	28 日	21 日	14 日
	最長 (直射日光に 暴露しない)	2 ヶ月	2 ヶ月	2 ヶ月	1 月	1 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。

SIGMAPRIME® 700 HSV

膜厚160 µm (6.3 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)
SIGMADUR およびアクリルやアルキドなどの1成分製品	最短 最長	24 時間 14 日	15 時間 14 日	9 時間 7 日	5 時間 7 日	3 時間 7 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。

膜厚160 µm (6.3 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)	12 時間	20 時間	21 日
10°C (50°F)	8 時間	14 時間	14 日
15°C (59°F)	6 時間	11 時間	7 日
20°C (68°F)	4 時間	7 時間	5 日
30°C (86°F)	2 時間	5 時間	5 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)	3 時間
20°C (68°F)	2 時間
30°C (86°F)	1.5 時間

製品適合規格

- IMO PSPC決議 MSC.215(82) (バラストタンク) に準拠して認証済み
- IMO PSPC決議 MSC.288(87) (原油タンカーの貨物油タンク) に準拠して認証済み
- NORSOK M-501:2022 システム7Bの認定取得済み

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。

SIGMAPRIME® 700 HSV

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.