

AMERLOCK 400

# アマロック400

高固形分厚膜エポキシ塗料

## 塗装対象材

- \* 鋼材、コンクリート、アルミ、亜鉛メッキ、既(旧)塗膜。

## 特徴

- \* 錆浸透性及び接着性に優れている。
- \* 軽度の湿潤面にも塗装可能。
- \* 溶剤含有量が少なく、各種の既塗膜との塗り重ねが可能である。
- \* 溶剤含有量の少ない低公害塗料である。
- \* 刷毛でも厚膜が得られる。

## 主な用途

- \* 既設の海洋構造物、橋梁、各種プラント等の補修塗り替え工事。
- \* ブラスト不能箇所への塗装。
- \* 食品工場、商店等のコンクリート床に対する防食兼美装塗装。

## 代表的な塗装仕様例

* プラント施設等塗り替え仕様(刷毛/ローラー)	
第一層 アマロック 400AL (エポキシ)	60 $\mu$ m
第二層 アマロック 400 (エポキシ)	60 $\mu$ m
第三層 PSX 700 (ポリシロキサン)	60 $\mu$ m
合計	180 $\mu$ m
* 食品工場コンクリート床	
第一層 アマロック 400 (エポキシ)	125 $\mu$ m
第二層 PSX 700 (ポリシロキサン)	125 $\mu$ m
合計	250 $\mu$ m

種類	高固形分厚膜エポキシ塗料
構成	2 (主剤1、硬化剤1)
混合比	主剤1:硬化剤1(容量)
仕上り	半光沢
塗色	白色/他
固形分	83% $\pm$ 3%(容量) ASTM法(D2697)
V.O.C.	180g/L(原液混合物)
密度	1.47kg/L(白)*色により異なる
引火点	55 $^{\circ}$ C(主剤) 29 $^{\circ}$ C(硬化剤)
推奨膜厚	100~200 $\mu$ m
乾燥膜厚	100~200 $\mu$ m/回(スプレー) 50~60 $\mu$ m/回(ハケ・ローラー)
塗装回数	1回以上
理論塗付量	6.5m <sup>2</sup> /L/125 $\mu$ m
塗装方法	エアレススプレー、エアスプレー、ハケ、ローラー
シンナー	アマコート8シンナー 又は アマコート65シンナー
可使時間	2.5時間(21 $^{\circ}$ C)
乾燥時間	指 触 : 9時間(21 $^{\circ}$ C) 半 硬 化 : 20時間(21 $^{\circ}$ C) 硬 化 : 7日(21 $^{\circ}$ C)
塗装間隔	最 短 : 16時間(21 $^{\circ}$ C) 最 長 : 塗料性状表参照
耐熱温度	93 $^{\circ}$ C(乾燥環境-連続)
塗装条件	外気温度 : 10~50 $^{\circ}$ C 表面温度 : 10~50 $^{\circ}$ C 湿度 : 85%RH以下
貯蔵期間	1年(4 $^{\circ}$ C~38 $^{\circ}$ C 通風良好、屋内貯蔵)
労安法	第2種有機溶剤(主剤・硬化剤)
消防法	第4類第2石油類(主剤・硬化剤)
労安法表示	MSDS参照
爆発限界	上限:7.0% 下限:1.0%(混合物)

\* 本カタログにおける数値は米国製の製品を基準とした場合の推奨値です。



PPG PMC ジャパン株式会社 防食塗料事業部  
〒140-0001 東京都品川区北品川1-1-15 北品川21ビル  
TEL:(03)5715-6191 FAX:(03)5715-4791  
<http://www.ppg-amercoat.com>

# 塗 料 性 状 表

2010年3月24日

塗 料 名		アマロック400		主用途	鋼材およびコンクリート		
塗 料 種 類		高固形分厚膜エポキシ塗料		塗色	白 / 他	密度 1.47 kg/L (白)	
塗 料 組 成	主展色剤	エポキシ樹脂・ポリアミドアミン	混 合 比	主剤1：硬化剤1 (容量)			
	主顔料	着色・体質顔料	シ ン ナ ー	アマコート8 シナー 又は アマコート65 シナー			
	主溶剤	芳香族系	不 揮 発 分	91% (重量) 83% (容量)		ASTM法	
標 準 膜 厚	Wet 150 μm/回	溶 剤 揮 発 分	9% (重量) 17% (容量)				
	Dry 125 μm/回	耐 熱 温 度	93°C (乾燥環境 - 連続)				
塗 装 回 数	1回以上 エアレス：冬季は2回以上 ハケ・ローラー：2回以上	理 論 塗 付 量	225g / m <sup>2</sup> / 125μm DFT				
膜 厚 限 界 (無希釈) 20°C	タレ 300 μm (Wet) ワレ - μm (Dry)		6.5m <sup>2</sup> / L / 125μm DFT				
		品 質 保 証 期 間	24.6m <sup>2</sup> / Gal / 125μm DFT				
塗膜乾燥性、可使用時間、希釈率							
温 度		10°C	21°C	32°C	備 考		
乾 燥 時 間	指 触	28時間	9時間	4.5時間			
	半 硬 化	40時間	20時間	12時間			
	浸 漬 可 能	21日	7日	4日			
塗 装 間 隔	最 短	30時間	16時間	8時間			
	最 長	3ヶ月 (アマロック400/アマロック400)					
		1ヶ月 (アマロック400/アマシールド、アマコート450)					
		1ヶ月 (アマロック400/PSX700)	14日 (アマロック400/PSX700)				
可 使 時 間		4時間	2.5時間	1.5時間			
希 釈 率 Volume	(スプレー)	塗料の6% (最大)、但し低温時塗装作業に支障がある場合は最大10%まで希釈をしても良いが規定膜厚を得るため塗装回数を増やす必要がある。					
	(ハケ)						
熱 成 時 間	不 要						
塗 装 条 件			安全および取り扱い注意				
塗 装 器 具	エアレススプレー、エアスプレー、ハケ、ローラー		引 火 点	55°C (主剤) 29°C (硬化剤)			
二 次 圧	100 ~ 250kg/cm <sup>2</sup>		労 安 法	第2種有機溶剤 (主剤・硬化剤)			
ス プ レ ー ガ ン	チップサイズ 0.017" ~ 0.021"			許容限界濃度 25ppm (混合物)			
被 塗 面 までの 距離	30 ~ 40cm		消 防 法	第4類第2石油類 (主剤・硬化剤)			
相 対 湿 度	85% RH 以下		爆 発 限 界	上限：7.0% 下限：1.0% (混合物)			
気 温	10°C ~ 50°C		労 安 法 表 示	MSDS参照			
表 面 温 度	10°C ~ 50°C 表面温度は露点より3°C以上高くする						
風 速	3m/sec 以下						
ろ 過	40 ~ 60メッシュ						

\* 本塗料性状表における数値は米国製の製品“白色”を基準とした場合の推奨値です。



**PPG PMC ジャパン株式会社 防食塗料事業部**  
 〒140-0001 東京都品川区北品川1-1-15 北品川21ビル  
 TEL: (03) 5715-6191 FAX: (03) 5715-4791  
<http://www.ppg-amercoat.com>