

耐摩耗性グラスフレークエポキシ

製品のタイプ

低研掃、ハイソリッド、低VOC、エポキシバリアコート。耐薬品性、高アスペクト比のグラスフレークで強化することによって、優れたカソード式防食性能を有し、耐久性と防食性を高めています。

対象用途

メカニカルダメージと腐食を制限するための耐摩耗性グラスフレーク変性エポキシ。機械的に表面処理されたショッププライマー上、研掃材ブラスト処理上、ハイドロブラスト処理上、機械的に清浄処理された鋼材に直接1コートもしくは2コート仕様で塗装出来ます。

カーゴホールド、船体外板、デッキの内外面に適しています。優れたカソード式防食性能。

新造船及び修繕で使用可能。

製品の性状

色	ZFA001-グレー
仕上げ/光沢	半ツヤ
パートB (硬化剤)	ZFA046
不揮発分	85% ±2% (ISO 3233:1998)
混合比率 (容量比)	パートA: 4/パートB: 1
標準膜厚	500µm (乾燥膜厚) (588µm (ウエット膜厚))。仕様により 200 - 500 µm (乾燥膜厚) (235 - 588 µm (ウエット膜厚))で適用可能。
理論塗布量	1.7 m ² /lt (乾燥膜厚500µm) 適切なロス係数を考慮してください。
塗装方法	エアスプレー、エアレススプレー、刷毛、ローラー
引火点	パートA 37°C; パートB 37°C; 混合物 37°C

乾燥時間	5°C	15°C	25°C	35°C
指触乾燥 [ISO 9117/3:2010]	21 時間	8 時間	3.5 時間	2 時間
硬化乾燥 [ISO 9117-1:2009]	40 時間	18 時間	6 時間	3 時間
可使時間	2 時間	60 分	45 分	20 分

上塗りデータ-注意事項を参照	素地温度							
	5°C		15°C		25°C		35°C	
塗り重ね塗装インターバル	最短	最長	最短	最長	最短	最長	最短	最長
Interfine 979	40 時間	7 日	18 時間	7 日	6 時間	7 日	3 時間	7 日
Intergard 263	40 時間	21 日	18 時間	21 日	6 時間	21 日	3 時間	21 日
Intergard 269	40 時間	6 ヶ月	18 時間	6 ヶ月	6 時間	6 ヶ月	3 時間	6 ヶ月
Intergard 740	40 時間	14 日	18 時間	14 日	6 時間	14 日	3 時間	14 日
Intershield 851	40 時間	21 日	18 時間	21 日	6 時間	21 日	3 時間	21 日
Intershield 852	40 時間	21 日	18 時間	21 日	6 時間	21 日	3 時間	21 日
Interthane 870	40 時間	21 日	18 時間	21 日	6 時間	21 日	3 時間	21 日
Interthane 990	40 時間	7 日	17 時間	7 日	6 時間	7 日	3 時間	7 日
Interzone 954GF	40 時間	21 日	18 時間	21 日	6 時間	21 日	3 時間	21 日

規制データ

VOC (揮発性有機化合物)	225 g/lt 供給時 (EPA Method 24) 145 g/kg 液体塗料の供給時。EUの溶剤排出指令 (理事会指令 1999/13/EC)
----------------	--

(注) VOC値は代表値になります。数値は色の違いや製造時の公差等の要因で変動します。

耐摩耗性グラスフレークエポキシ

認証取得

承認されたスキームとして使用する場合、この製品は以下の承認を得ています。

食品との接触 - 穀物運搬 (NOHH)

詳しくは、弊社担当者にお問い合わせください。

仕様と塗り重ね性

塗装に際して最適な塗装仕様は弊社担当者にお問い合わせください。

表面処理

Worldwide Marine Specificationsの基準に従って使用してください。
被塗面のゴミ、油、湿気等の付着阻害物質は完全に除去してください。
必要に応じて高圧洗浄又は清水洗いを実施して、全ての油、グリース、溶解性の汚れ及び異物を「SSPC-SP1 (溶剤洗浄)」に従って除去してください。

新造船

必要に応じて、溶接スパッターを除去し、溶接シーム及びシャープエッジを滑らかにしてください。溶接シーム及び損傷を受けた部分は、Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) に従ってブラスト処理するか、Pt3 (JSRA SPSS:1984) にてパワーツール処理してください。
健全で承認されたショップ・プライマーは汚れのない乾燥した状態に保ち、溶解性塩分やその他の不純物が付かないよう気を付けてください。
未承認のショッププライマーはブラスト基準Sa2½ (ISO 8501-1:2007) に従い、完全に除去します。

大規模修繕

清水で汚れと汚染物質を完全に除去してください。
SSPC-SP1 溶剤クリーニングに従ってオイル又はグリースを取り除いてください。
研掃材ブラスト基準 Sa2 (ISO 8501-1:2007) もしくはインターナショナルペイント ハイドロブラスト基準 HB2M/H (研掃材ブラストの場合は、その前に清水洗浄処理を行ってください。) Interzone 954GFは、フラッシュブラストがSB2M以上の、インターナショナルペイント スラリーブラストスタンダードSB2まで処理した表面に、塗装することができます。

Interzone 954GF はメンテナンス作業や一液性塗膜上に使用しないでください。

推奨事項については、弊社技術担当者にお問い合わせください。

(注)

北アメリカで使用する場合は、以下の表面処理基準を適用することができます：
Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) の代わりにSSPC-SP10を適用可能。
Sa2 (ISO 8501-1:2007) に代えてSSPC-SP6

耐摩耗性グラスフレークエポキシ

塗装について

混合	塗料は二液を1単位として供給されます。主剤と硬化剤は常に規定どおりの割合で内容量を残さず全て混合してください。一旦混合した塗料は必ず可使時間内に使い切ってください。 (1) パートAを動力攪拌機で攪拌します。 (2) 硬化剤(パートB)を全て主剤(パートA)と混ぜ合わせ、動力攪拌機で十分に攪拌します。
シンナー	推奨しません。例外的な状況下でのみインターナショナルGTA007を使用してください(容量比で最大5%)。地域の環境規制で許可されている量以上を希釈しないでください。
エアレススプレー	推奨 - チップサイズ 0.48-0.66mm (19/1000 インチ - 26/1000 インチ) - スプレーチップの噴霧圧(外圧)が176kg/cm ² (2500psi)以上あること。
刷毛	小面積の塗装のみ、刷毛塗りが推奨されます。決められた膜厚まで到達するには、回数塗りをする必要があります。ペイントの希釈をする場合もあります。
ローラー	ローラー塗装は小面積部分にのみ推奨します。指定膜厚を得るために重ね塗りが必要な場合があります。希釈が必要ながあります。
クリーナー	インターナショナルGTA220
終了時の洗浄について	塗料をホースや、ガン、塗装機の中に残さないようにしてください。全ての機器をインターナショナルGTA220を使って十分洗浄して下さい。一度調合した塗料は、使い切ってください。長時間中断した後に、再開する時には、新たに混合した塗料を使うようにしてください。 使用後直ちにインターナショナルGTA220を使って全ての機器を洗浄してください。1日のうちに何度か定期的に塗装機を洗浄するように心がけてください。洗浄頻度は、吐出量、温度及び作業の中断時間に左右されま す。可使時間を超えないように注意してください。残った塗料や空になった容器の廃棄については、それ ぞれの国・地域で適用されている規制及び法規に従ってください。
溶接	本製品を塗装した金属上で溶接又は溶断を行なうと、ダストやフェームが発生するため、適切な保護具及 び適切な換気をする必要があります。北米では、ANSI/ASC Z49.1「Safety in Welding and Cutting (溶接 及び切断における安全)」に従って準備を行なってください。
安全	本製品の塗装及び使用に伴うあらゆる作業は、作業を行なう国の健康・安全・環境に関するあらゆる関連基 準及び規則に従って行なってください。 本製品を使用する前に、健康及び安全情報に関する本製品の「MSDS(化学物質等安全データシート)」を入 手し、内容を確認の上使用してください。「MSDS(化学物質等安全データシート)」及び容器ラベルに記載 された全ての注意事項をよく読んで使用してください。これらの警告書又は指示が完全に理解できないと き、又はこれらを完全に遵守することができないときは、本製品を使用しないでください。塗装及び乾燥を 行なう際は、溶剤の蒸気濃度を安全限界内に保ち、有毒又は酸素欠乏の危険を防ぐために、換気に十分注意 し、適切な防護策を施してください。また、手袋、ゴーグル、フェースマスク、バリヤクリームを使用する などして、製品が皮膚や目に触れないように予防措置を取ってください。実際の安全措置は塗装方法や作業 環境によっても異なります。 緊急時の連絡先電話番号： 米国/カナダ医療アドバイス電話番号： 1-800-854-6813 欧州へのお問合せは、電話 (44) 191 4696111まで。医療機関へのアドバイスについては、電話 (44) 207 6359191までお問い合わせください。 China - Contact (86) 532 83889090 その他の地域は、各地域のオフィスにお問い合わせください。

耐摩耗性グラスフレイクエポキシ

注意事項

塗装素材の温度は40°C以上にししないでください。Interzone 954GFは湿った上にも塗装出来ますが、濡れた表面でない事です。水たまりや水滴には塗装出来ません。湿りの簡単なテストは以下の通りです。被塗装面に指で、アルファベットのV文字を書きます。もし水滴がV文字の下部に溜まれば、表面は濡れており、このような完全に濡れた表面には、塗装出来ません。トップコート塗装前に、塗装面が低温度中の硬化や高温度の環境により、アミン反応の不具合がないか確認してください。

密閉状態の空間でInterzone 954GFを塗るときは、適切な換気を確保してください。上塗りに関する情報は指針として提供しているものであり、地域の気候や環境条件によって異なってきます。

具体的な推奨事項については弊社担当者にお問い合わせください。未使用の塗料（密閉容器に入ったもの）は、本データシートの中の「保管」に関する説明に従い安全な場所に保管してください。本データシートの技術データ及び塗装データは、塗装手順の一般的なガイドラインを確立するためのものです。試験結果は管理された実験室環境で得られたものであり、公表された試験結果もしくは他の試験結果がすべての作業環境で見られる結果を正確に代表しているということに対し、インターナショナルペイントは異議を申しません。塗装、環境及び設計要因は様々であるため塗料の選択、性能検証及び使用については十分に注意を払ってください。

単位サイズ	容量	パート A		パート B	
		容量	容器	容量	容器
	20 lt	14 lt	20 lt	3.5 lt	5 lt

他のサイズが入手できるかどうかについては弊社にお問い合わせください。

出荷荷姿	容量	重量
	20 lt	25.5 Kg

保管	有効期限
	25°Cで最低12ヵ月。それ以後は、使用前に再チェックしてください。本塗料の貯蔵は発火物や熱源から遠ざけて、直射日光の当たらない乾燥した場所に保管してください。

世界における入手可能地域 詳細は弊社にお問い合わせください。

重要事項

本データシートの情報は、全てを網羅するものではありません。製品が使用目的に適合しているか否かに関して書面で当社から事前に確認を得ずに、本データシートで特に推奨する以外の目的で製品を使用する者は、その使用について自ら責任を負うこととなります。製品に関する助言および記述（本データシートでなされるか否かを問いません）は、当社の知る限り、真正なものです。当社は品質の属性若しくは状態、または製品の使用および応用に影響を及ぼす多くの要因を掌握しておりません。したがって、当社が書面で特に同意していない限り、当社は、製品の性能について、製品の使用から生ずる損失または損害について（法律の許容する最大の限度内で）一切の責任を負いません。当社は、商品性または特定目的適合性の黙示の保証等を含む、法律等の実施による、明示または黙示のいかなる保証または陳情を拒否します。製品および技術的情報は、当社の販売条件が適用されます。本文書のコピーを請求いただき、十分に検討ください。本データシートに記載されている情報は、経験を踏まえ、かつ当社が絶えず行ってきた開発の方針により、その都度修正されているものです。製品を使用する前に、本データシートが真正であるかは、それぞれの地域担当者へお問い合わせください。

本技術データシートは、www.international-marine.comまたはwww.international-pc.comの当社のウェブサイトから入手でき、本書面と同一のものとなります。本文書とウェブサイトに掲載されている技術データシートとの間に不一致が存するような場合には、ウェブサイトのバージョンが優先します。

本出版物に記載される全ての商標は、アクゾノーベルグループ会社が所有し、または認可されています。

© AkzoNobel, 2022

www.international-marine.com