

PPG PHENGUARD™ 985

제품 개요

2액형, 고고형분, 아민 어덕트 경화형 노볼락 페놀계 에폭시 코팅

주요 특성

- 광범위한 유기산, 알코올, 식용유, 지방(유리 지방산 함량에 관계 없음) 및 용제에 대한 우수한 내성
- 2회 도장 또는 3 도장 시스템으로 적용 가능
- 광범위한 화물 저장 가능
- 고온의 물에 대한 좋은 저항성

색상 및 광택

- 회백색, 회색
- 요청 시 크림 색상 가능
- 낮은 광택

비 고:

- 모든 색상은 색상 선호도에 따라 하도, 중도 또는 상도로 사용할 수 있습니다.

기본 데이터 20°C (68°F)

혼합도료의 데이터	
구성	2액형
비중	1.7 kg/l (14.2 lb/US gal)
부피 고형분	66 ± 2%
VOC (Supplied)	최대 339.0 g/l (approx. 2.8 lb/gal)
추천 건조 도막 두께	100 - 160 µm (4.0 - 6.3 mils)
이론도포율	6.6 m²/l for 100 µm (265 ft²/US gal for 4.0 mils) 4.4 m²/l for 150 µm (176 ft²/US gal for 6.0 mils)
지속건조	2 시간
재도장간격	최소: 36 시간 최대: 28 일
저장 기간	주제 : 최소 12 개월 경화제: 최소 24 개월

비 고:

- 보충자료 참조 - 도포율 및 도막두께
- 보충자료 참조 - 재도장간격
- 보충자료 참조 - 경화시간

PPG PHENGUARD™ 985

추천되는 표면 처리 및 온도

소지조건

- 철재는 최소 ISO-Sa2½로 블라스팅 세정
- Blasting 조도 50 - 100 마이크론
- 철재는 녹, 스케일, 숏프라이머 및 다른 오염물이 없는 깨끗한 상태이어야 합니다.

원유 탱커의 화물 탱크에 대한 IMO-MSC.288 (87) 요구 사항

- 강철: ISO Sa2½ 또는 SSPC-SP10으로 블라스팅 처리 된 블라스팅 조도 50 - 75 µm (2.0 - 3.0 mils)
- 철판 : ISO 8501-3:2006 등급 P2, 도장전 2R 또는 3pass로 edge 그라인딩
- 도장 할 표면의 먼지량은 먼지 크기 등급 "3", "4" 또는 "5"(ISO 8502-3-2017)의 등급 "1"을 초과해서는 안됩니다. 확대 경 없이 볼 수 있으면 더 낮은 먼지 크기 등급 ("1" 및 / 또는 "2")을 제거 합니다.
- 선행 도장된 도료는 건조해야 하며 오염물이 없어야 합니다.

소지온도 및 도장조건

- 도장 및 경화중 소지 온도는 10°C (50°F) 이상 이어야 합니다.
- 도장 및 경화중 소지 온도는 이슬점보다 최소 3°C (5°F) 이상 이어야 합니다

도장 사양

탱크 코팅으로 사용

- 300 µm (12.0 mils) 총 건조 필름 두께에 도달하기 위해 각각 150 µm (6.0 mils)의 2회 코팅 또는 각각 100 µm (4.0 mils)의 3회 코팅

비 고:

- 지정된 총 최소 DFT는 300µm이고 평균 최대 DFT는 450µm입니다
- PHENGUARD 985로 도장된 구조물의 중요한 영역에서 스폿 판독값의 10%는 600 ~ 800 µm (24.0 ~ 32.0 mils)일 수 있습니다. 개별 게이지 판독값은 800 ~ 900 µm (32.0 ~ 35.0 mils)일 수 있습니다. 중요 영역은 예를 들면 다음과 같습니다. 용접 이음새, 모서리, 볼트, 모서리, 너트 및 접근이 어려운 영역
- NORSOK CSDS No. 3D 및 No. 3E에 대한 추천 도장 사양은 PHENGUARD 985를 125 µm (5 mils) 2회 도장, 총 건조 도막두께(DFT) 250 µm(10 mils) 입니다

IMO MSC.288(87)에 따른 원유 탱커 화물 탱크용 시스템

- 각각 160µm으로 2회 도포하여 총 건조 도막 두께 320µm
- IMO PSPC MSC.288(87)에 의한 철저한 도장 절차 준수, 블라스팅 조도 50 - 75 µm



PPG PHENGUARD™ 985

사용 방법 설명

주제 경화제 혼합비 = 88:12 (7.33:1)

- 도료의 온도는 15°C (59°F) 이상이어야 합니다
- 과도한 희석제의 사용은 내새김성 저하 및 경화시간 지연을 초래할 수 있습니다
- 신나는 반드시 도료를 혼합한 후 추가 되어야 합니다

유도 시간 표

혼합도료 숙성시간	
혼합도료 온도	혼합 후 대기시간
15°C (59°F)	20 분
20°C (68°F)	15 분
25°C (77°F)	10 분

가사 시간

4 시간 : 20°C (68°F) 기준

에어 스프레이

추천 신너

THINNER 91-92

희석제 부피

0 - 10%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다

노즐 구경

2.0 mm (약 0.079 in)

노즐 압력

0.3 MPa (약 3 bar; 44 p.s.i.)

PPG PHENGUARD™ 985

에어리스 스프레이

추천 신너

THINNER 91-92

희석제 부피

0 - 5%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다.

노즐 구경

약 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 in)

노즐 압력

15.0 MPa (approx. 150 bar; 2176 p.s.i.)

붓/롤러

- 브러쉬 : stripe 도장이나 부분 보수용

추천 신너

THINNER 91-92

희석제 부피

0 - 5%

세척용제

- THINNER 90-53

보충자료

도포율 및 도막두께	
DFT	이론도포율
100 µm (4.0 mils)	6.6 m ² /l (265 ft ² /US gal)
150 µm (6.0 mils)	4.4 m ² /l (176 ft ² /US gal)
160 µm (6.3 mils)	4.1 m ² /l (168 ft ² /US gal)

비 고:

- 붓 도장할 경우 최대 도막 두께는 80µm 이하

PPG PHENGUARD™ 985

하도로 DFT 100μm이하 적용시 재도장 간격

재도장간격	간격	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
자체	최소	60 시간	48 시간	36 시간	24 시간	16 시간
	최대	28 일	28 일	28 일	21 일	10 일

비 고:

- 무용제 탱크라이닝에서 프라이머로 사용할 때 DFT는 최대 100μm(4.0mils)로 제한되어야 합니다
- 적용된 시스템의 성능은 재도장 시 첫 번째 도막의 경화 정도에 크게 좌우됩니다. 따라서 2차 3차에 비해 1차 2차 재도장 시간이 길어집니다. (재도장 간격 내용 참조)

하도로 DFT 160μm이하 적용시 재도장 간격

재도장간격	간격	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
자체	최소	3 일	58 시간	45 시간	30 시간	20 시간
	최대	28 일	28 일	28 일	21 일	10 일

비 고:

- 무용제 탱크라이닝에서 프라이머로 사용할 때 DFT는 최대 100μm(4.0mils)로 제한되어야 합니다

중도로 DFT 100μm이하 적용시 재도장 간격

재도장간격	간격	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
자체	최소	36 시간	32 시간	24 시간	16 시간	12 시간
	최대	28 일	28 일	28 일	21 일	10 일

비 고:

- 표면은 반드시 건조 되고 오염 물질이 제거 되어야 합니다.
- Phenguard 985 stripe 작업 시, 하도로 DFT 100 μm (4.0 mils) 이하 적용시 재도장 간격에 나와 있는 시간과 동일한 재도장 간격을 준수해야 합니다

PPG PHENGUARD™ 985

전체 시스템 경화 시간 - DFT 320 µm (12.6 mils) 까지

소지온도	Note 4,7 또는 11를 포함하지 않은 화물 및 해수를 적재 또는 저장하기 전 요구되는 최소 경화시간
10°C (50°F)	14 일
15°C (59°F)	14 일
20°C (68°F)	10 일
30°C (86°F)	7 일
40°C (104°F)	5 일

비 고:

- Note 4, 7 또는 11이 적용되는 화물을 운송하기 전 최소 경화 (post-curing) 시간 : 3개월
- 화물에 내성에 대한 상세한 정보는 최신발간된 TRIS를 참조하십시오
- methanol(메탄올)과 vinyl acetate monomer(비닐 아세테이트 모노머)를 적재할 경우 반드시 hot cure를 해야 합니다.
- 도장 및 경화 중 적당한 환기는 유지되어야 합니다

가사시간

혼합도로 온도	가사 시간
10°C (50°F)	6 시간
20°C (68°F)	4 시간
30°C (86°F)	1.5 시간

안전상 주의 사항

- 본 도료는 용제를 사용함으로 스프레이 미립자나 증기등을 흡입하지 말아야 하며, 피부나 눈에 묻지 않도록 해야 합니다.
- 완전한 안전 및 예방 조치 요구 사항은 안전 데이터 시트 및 제품 라벨을 참조하십시오

세계 공용

전세계적으로 동일한 제품을 공급하는 것이 PPG PMC 변하지 않는 목표입니다. 하지만, 때때로 현지별/국가별 규정이나 상황에 맞추어 제품을 약간 수정할 필요가 있기에 그러한 상황에서는 대체할 다른 제품 데이터 시트를 사용하도록 합니다.

참조

- Guide | PPG PHENGUARD | Tankcoating - Hot cure
- Information sheet | Explanation of product data sheets
- Guide | PPG SIGMACARE PLUS | Online guide to maintenance at sea



PPG PHENGUARD™ 985

보증

PPG는 (i) 제품에 대한 PPG의 소유권, (ii) 제품의 품질이 해당 제품에 대해 제조 시점에 적용되는 PPG의 규격에 일치하다는 점, 그리고 (iii) 제품이 동 제품에 적용되는 미국 특허를 침해하는 것에 대한 제3자의 정당한 배상 청구가 없는 상태로 납품되었다는 점을 보증한다. 이 보증은 PPG가 하는 유일한 보증이며, PPG는 법률에 따른 것이든 법에 따라 발생하는 것이든 간에 거래를 진행하면서 또는 상 관행상 하게 되는 기타 모든 명시적이거나 암묵적인 보증은 인정하지 않는다. 그러한 보증에는 특정 목적이나 용도의 적합성에 대한 기타 모든 보증이 포함된다. 이 보증에 따른 모든 배상 청구는 구매자가 배상 청구 대상인 결함을 발견한 때로부터 오 (5)일 이내에 구매자가 PPG에게 서면으로 해야 하며, 어떤 경우에도 제품의 해당 재고 수명 만료 또는 제품을 구매자에게 납품한 날로부터 일(1)년 중 먼저 해당되는 날짜 이후에는 할 수 없다. 구매자가 이 계약에서 요구하는 불일치에 대해 PPG에 통지하지 않으면 구매자는 이 보증에 따라 보상을 받을 수 없다.

책임 범위

PPG는 어떤 경우에도 제품을 사용하는 것과 어떤 식으로든 관련이 있거나 그런 사용으로 인해 발생하거나 그런 사용의 결과인 모든 간접적이거나 특별하거나 우발적이거나 결과적인 피해에 대해 (임의의 유형의 태만, 엄격한 채무 또는 불법행위에 근거한) 보상 이론에 따른 책임이 없다. 이 문서의 내용은 지침이 되도록 마련된 것이며 PPG가 신뢰할 수 있다고 생각하는 실험실 시험에 근거한 것이다. PPG는 실제 사용 경험과 지속적인 제품 개발에 따라 언제든지 이 문서에 포함된 정보를 수정할 수 있다. PPG 제품 사용과 관련된 모든 권고나 제안은 기술 문서에 포함된 것이든 특정한 질의에 대한 응답에 포함된 것이든 간에 PPG가 알고 있는 범위 내에서 신뢰할 수 있는 데이터에 근거한 것이다. 제품 및 관련 정보는 업계에서 필수 지식과 실무 기능을 갖춘 사용자를 위해 마련된 것이며, 제품이 자신의 특정한 용도에 적합한지 판단하는 것은 최종 사용자의 책임이다. 구매자가 전적인 재량권을 가지고 스스로 위험을 부담하여 그런 판단을 했다고 간주해야 한다. PPG는 기질의 품질이나 상태에 대한 통제권이 전혀 없으며, 제품 사용과 적용에 영향을 주는 많은 요인에 대해서도 통제권이 없다. 따라서 PPG는 그런 사용 또는 이 정보의 내용으로 인해 발생하는 손실, 부상 또는 피해로 인한 어떠한 채무도 인정하지 않는다(단, 그와 다르게 명시하는 서면 합의가 있는 경우는 예외이다). 사용 환경의 편차, 사용 절차 변경 또는 데이터에 근거한 추론으로 인해 만족스럽지 않은 결과가 발생할 수 있다. 이 문서는 이전의 모든 문서를 대신하는 것이며 제품을 사용하기 전에 이 정보가 최신 정보인지 확인하는 것은 구매자의 책임이다. 모든 PPG Protective & Marine Coatings 제품에 대한 최신 문서는 www.ppgpmc.com에서 볼 수 있다. 본 문서의 영어 버전은 동 문서의 다른 모든 번역본에 우선하여 적용된다.

