

PPG HI-TEMP™ 480

説明

2液性、高固形分ポリアミン硬化型エポキシ塗料

特長

- 表面処理への適応性を持つプライマー / コーティング
- 防食性に優れている
- 炭素鋼 (カーボンスチール) 及びステンレス鋼の被覆材下の腐食を防止するよう設計されている
- ISO 19277に基づくCUI-1、CUI-2、CUI-3に準拠。
- フェノールエポキシ技術を基盤とした次世代型汎用CUIコーティング。炭素鋼およびステンレス鋼の断熱材下において、優れた耐食バリア性能を発揮。
- 最高250°C (480°F) の高温環境で使用可能。最大275°C (530°F) の断続的な昇温にも対応可能。
- -196°C (-321°F) ~ 250°C (480°F) の極低温サイクル試験に合格。
- 急速なウェット & ドライ サイクリング中の熱衝撃に対する優れた耐性
- 最高150°C (302°F) までの高温素地への塗装が可能。

色相及び光沢

- 濃い灰色、赤褐色
- セミグロス (半ツヤ)

注意点:

- エポキシ樹脂系塗料が日光、高温又は化学物質に曝されることによってチョーキングを引き起こし、色相を衰えさせる可能性がある。変色及び通常のチョーキングは性能に影響を及ぼさない。淡彩色は時間の経過とともに暗くなる。複数のパッチ間で色相変動が起こる可能性がある。色相の一致は近似のものとする。

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 (12.7 lb/US gal)
固形分 (容量)	81 ± 2%
推奨膜厚	125 - 250 µm (5.0 - 10.0 mils)
理論塗布量	6.4 m²/l - 125 µm (257 ft²/US gal - 5.0 mils) 3.2 m²/l - 250 µm (130 ft²/US gal - 10.0 mils)
指触乾燥	6 時間
塗装インターバル	最短: 10 時間 最長: 3 ヶ月
完全硬化	10 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 HI-TEMP™ 480

- 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
- 断続的な耐温度性は対応時間の5%未満、及び最長24時間

推奨素地調整 及び 被塗面温度

被塗面状態

- 鋼板: ISO Sa2½ 又は SSPC-SP10でブラスト洗浄し、表面粗度 50 – 75 µm (2.0 – 3.0 mils)
- メンテナンスの場合、最低でも SSPC-SP6 の表面処理を実施する必要があります。もしくは、電動工具による ISO St3 (SSPC-SP3)、手工具による ISO St2 (SSPC-SP2)、または超高压水ジェットによる SSPC SP WJ-2(L) / NACE WJ-2(L) 処理を実施してください。既存のアンカープロファイルは、粗さを最低 40µm (1.6ミル) 以上保持しているか確認してください。
- 浮いた塗膜、黒皮、および錆をすべて除去してください。塗装面は安定しており、乾燥かつ清浄で、グリース、油脂、その他の異物が付着していない状態であることを確認してください。
- ステンレス鋼: SSPC SP-17 ガイドライン以上の基準に従ってブラスト処理を実施してください。表面の粗さは 50µm (2.0ミル) であることを確認してください。

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10°C (50°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 5°F (3°C) 以上高いこと。

塗装システム

- PPG HI-TEMP 480 : 1コート仕様で乾燥膜厚250µm (10.0 mils)

注意点:

- 2回塗装が可能 - 125 µm (5.0 mils) X 2
- 平均総乾燥膜厚は400µm (16.0 mils) を上限とします。
- トップコートは日光が直接暴露された状態で必要となることがあります。適切なトップコートについて、PPG代理店にお問い合わせください。

使用上の注意

混合比(容量): 基剤 : 硬化剤 = 6:1

- 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・攪拌後に添加すること。
- 攪拌機で基剤と硬化剤を充分攪拌する

PPG HI-TEMP™ 480

熟成時間

0 分

注意点:

- 熟成時間は不要
-

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

50°C (122°F) 以下での施工時 : シンナー 91-92 を使用

50°C (122°F) ~ 149°C (300°F) の被塗面に塗装する場合 : シンナー21-25 (Amercoat 101)

希釈率

0 - 10%、規定膜厚や塗装条件による

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

50°C (122°F) 以下での施工時 : シンナー 91-92 を使用

50°C (122°F) ~ 149°C (300°F) の被塗面に塗装する場合 : シンナー21-25 (Amercoat 101)

希釈率

0 - 5%、規定膜厚や塗装条件による

チップサイズ

約 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 in)

PPG HI-TEMP™ 480

刷毛/ローラー塗装

- 高質な天然刷毛を使用すること。刷毛は空気の閉じ込めを避けるためよくしごいておく。刷毛塗装は数平方インチの小面積タッチアップ箇所に限定される。

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 5%

注意点:

- 高温での使用で広い面積をローラーで塗装する必要がある場合は、1回の塗装でDFT 100 ~ 150 μm (4.0 ~ 6.0 mils) を保つためにシンナー 21-06 または 91-92 を 5 ~ 10 % 使用してください。このような施工は塗膜の形成が不均一になりやすいため、クローズドフィルムや最大乾燥膜厚を特に注して管理する必要があります。また、高温の下地への塗装は刷毛やローラーでは推奨されていません。

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
125 μm (5.0 mils)	6.4 m^2/l (257 $\text{ft}^2/\text{US gal}$)
250 μm (10.0 mils)	3.2 m^2/l (130 $\text{ft}^2/\text{US gal}$)

PPG HI-TEMP™ 480

膜厚250 µm (10.0 mils) での塗装インターバル					
重ね塗り塗料	インターバル	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料	最短	30 時間	10 時間	6 時間	4 時間
	最長	3 ヶ月	3 ヶ月	2 ヶ月	1 月
PPG HI-TEMP 500	最短	48 時間	16 時間	10 時間	5 時間
	最長	1 月	1 月	1 月	1 月
PPG HI-TEMP 1000	最短	48 時間	16 時間	10 時間	5 時間
	最長	1 月	21 日	21 日	21 日
PPG SIGMATHERM 350	最短	48 時間	16 時間	10 時間	5 時間
	最長	1 月	14 日	14 日	14 日
PPG SIGMATHERM 540	最短	48 時間	16 時間	10 時間	5 時間
	最長	1 月	1 月	21 日	21 日
PSX 700	最短	48 時間	16 時間	10 時間	5 時間
	最長	3 ヶ月	2 ヶ月	2 ヶ月	1 月
SIGMADUR 520 及び SIGMADUR 550	最短	48 時間	16 時間	10 時間	5 時間
	最長	2 ヶ月	2 ヶ月	2 ヶ月	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。
- 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること
- 上塗り塗装を施した場合の最高使用温度は、PPG SIGMADUR 520/550 使用時に 150°C (302°F)、PPG PSX 700 使用時に 120°C (248°F) です。

膜厚250 µm (10.0 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
10°C (50°F)	20 時間	40 時間	21 日
20°C (68°F)	6 時間	20 時間	10 日
30°C (86°F)	4 時間	10 時間	5 日
40°C (104°F)	2 時間	8 時間	3 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

PPG HI-TEMP™ 480

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
10°C (50°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

- ISO 12944-2 の腐食環境区分 CX に対し、NORSOK 2022 システム 1D、6C、9の項目に適合しています。

安全予防策

- 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。
- 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。

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指しています。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、あらゆる種類の保証も行わず、または明示的に責任を排除します。本保証に基づきいかなる請求も、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に対して書面で行うものとし、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。