

PPG SIGMATHERM™ 350

シグマサーム 350

説明

シリコン/アクリル 耐熱 フィニッシュ (上塗) 塗料

特長

- 耐候性に優れている
- 20℃で3日間乾燥させた後、十分な塗膜強度を得るためには、最低200℃で2時間の加温が必要です。
- 耐熱温度 350℃ (660°F)
- 鋼板表面内外の保護用
- 無機ジンクプライマーに幅広く適応

色相及び光沢

- ホワイト、アルミニウム (他色は受注生産)
- セミグロス (半ツヤ)

基本データ 20°C (68°F)

混合物のデータ	
構成	1液性
密度	ホワイト: 1.2 kg/l (10.0 lb/US gal) アルミニウム: 1.1 kg/l (9.2 lb/US gal)
固形分 (容量)	ホワイト: 39 ± 2% アルミニウム: 42 ± 2%
VOC (供給時)	Directive 2010/75/EU, SED: 最大 492 g/kg (ホワイト) Directive 2010/75/EU, SED: 最大 491 g/kg (アルミニウム) 最大 590.0 g/l (約 4.9 lb/gal) (ホワイト)
推奨膜厚	25 - 30 µm (1.0 - 1.2 mils)
理論塗布量	ホワイト: 15.6 m ² /l - 25 µm (626 ft ² /US gal - 1.0 mils) アルミニウム: 16.8 m ² /l - 25 µm (674 ft ² /US gal - 1.0 mils)
指触乾燥	1 時間
塗装インターバル	最短: 18 時間 最長: 無制限
貯蔵安定期間	24 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合)

PPG SIGMATHERM™ 350

シグマサーム 350

推奨素地調整 及び 被塗面温度

被塗面状態

- アルミ溶射鋼板又は亜鉛溶射鋼板は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 適合する塗膜 (ジंकシリケートプライマー) は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること
- 鋼鉄: 最低ISO-Sa2½までブラスト研掃、ブラストプロファイル40 ~ 70µm (1.6 ~ 2.8ミル)

被塗面温度及び塗装条件

- 塗装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

使用上の注意

- ジंकシリケートプライマーの上に SIGMATHERM 350 を塗装する場合、ミストコートが必要な場合がある
- 塗料を均一に混合するため攪拌機を使用すること

エアスプレー塗装

希釈シンナー

シンナー添加不要

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

シンナー添加不要

チップサイズ

約 0.38 - 0.48 mm (0.015 - 0.019 in)

2次圧

12.0 - 15.0 MPa (約 120 - 150 bar; 1741 - 2176 p.s.i.)

刷毛/ローラー塗装

- タッチアップ及び部分的な補修のみ

PPG SIGMATHERM™ 350

シグマサーム 350

洗浄用シンナー

- THINNER 21-06

追加データ

塗布量及び膜厚 - ホワイト

DFT	理論塗布量
25 µm (1.0 mils)	15.6 m ² /l (626 ft ² /US gal)
30 µm (1.2 mils)	13.0 m ² /l (521 ft ² /US gal)

塗布量及び膜厚 - アルミニウム

DFT	理論塗布量
25 µm (1.0 mils)	16.8 m ² /l (674 ft ² /US gal)
30 µm (1.2 mils)	14.0 m ² /l (561 ft ² /US gal)

膜厚30 µm (1.2 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	24 時間	18 時間	15 時間	10 時間
	最長	無制限	無制限	無制限	無制限

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。

DFT 30 µm (1.2 mils) までの硬化時間

被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能
10°C (50°F)	1.5 時間	3 時間
20°C (68°F)	1 時間	2 時間
30°C (86°F)	45 分	1.5 時間
40°C (104°F)	30 分	1 時間

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 SIGMATHERM™ 350

シグマサーム 350

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、眼への接触到に注意すること。

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が定める製品仕様基準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る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試験を基にしたものです。PPGは、実地試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、品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、データの補充に伴い、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。

