

PITT-CHAR® XP

PITT-CHAR XP

説明

2液性、100% ソリッド、柔軟なエポキシ発泡性耐火塗料

爆発、炭化水素ジェット及びプール火災、極低温流出を含む重大な事故の危険性が伴う

石油・ガス、化学薬品、エネルギー、輸送、防衛などの産業で使用される。

特長

- 安全上重要な構造物、区画(デッキ、バルクヘッド及びファイアウォール)、プロセス容器、配管工事機器に受動的な防火を提供する。構造上の安定性、安全性、断熱要件を満たします。
- 優れた腐食保護を提供する耐久性の高いエポキシ樹脂塗料
- 化学物質のしびきや垂れなどを含む、工業環境には耐性があります。
- C5-I 及び C5-M の ISO 12944-2 腐食性カテゴリを備えたオフショア、オンショア環境での使用に適しています。
- アルミニウム、炭素鋼、亜鉛メッキ鋼、ステンレス/二重鋼、繊維強化ポリマー、コンクリートなどの基材の保護に適しています。
- 鋼の脆化を防ぐための極低温の保護としての使用に適しています。
- 製造、輸送、極端な荷積条件での振動、摩耗、構造物のたわみによる損傷に抵抗します。
- 過圧、抗力、二次的な発射衝撃力を含む蒸気雲の爆発事象に耐える。
- 特許取得済みのエラストマー配合は優れた柔軟性と延性を提供します。
- スプレー、のぞる、またはコテで塗布することができます。完成品への成形や押し出しに適しています。
- ASTM E-84, BS 476, ISO 834, ISO 22899, ISO 20340, NFPA 290, NORSOK M501 Edition 6, UL 1709, UL 263, IMO FTP Code, GASAFE, China GB 14907, and Russian GOST の国際的に認知された基準に従っている。
- ABS, BV, DNV, LR, KMERI, China 3C, Russian Maritime and UL を含む、業界をリードする機関による承認および認定
- 使用温度範囲: -40°C (-40°F) ~ +80°C (176 °F)
これらの制限を超えた短期間/頻繁でない範囲については、PPGにご連絡ください。

色相及び光沢

- グレー (調色では使用不可)
- マット (ツヤ消し)
- 幅広い色のトップコートがあります。

20°C (68°F) での基礎データ

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.0 g/cm ³ (62.4 lb/ft ³) (ISO 1183-1:2012 Method A - Spray Applied)
固形分 (容量)	100%
VOC (供給時)	最大 0.0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) 最大 0.0 g/l (約 0.0 lb/gal)
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:

- 本塗料は乾燥した状態、直接日光のあたらない場所で 0°C (32°F) 以上 35°C (95°F) 以下の温度で保管してください。
- 適用密度は、温度・試験方法・適用方法及び装置などの多くの条件に影響します。
- 必要な乾燥膜厚は、火災認定の要件に従わなければなりません。
- 適切な損失/浪費要因を適用します。

PITT-CHAR® XP

PITT-CHAR XP

推奨素地調整 及び 被塗面温度

- 基材はPITT-CHAR® XPアプリケーションガイドラインに従って、表面が乾いた状態で汚染がないことが条件です。
- プライマーシステムは指定された厚さ、完全硬化、使用されるシステムのオーバーコーティング間隔のインターバル内であること。
- Pitt-CHAR XPとの使用が認定されたプライマーのみを使用。PPGのINFORMATION SHEET 1204を参照してください。
- 非PPGプライマーまたはトップコートについては、PPG代理店にお問い合わせください。
- PITT-CHAR® XP のメッシュ補強が必要な箇所はPITT-CHAR® XP APPLICATION GUIDELINES に従って実施すること。

被塗面温度及び塗装条件

- 環境温度 10°C (50°F) 未満まで可能; しかしながら硬化には時間を要し、5°C (41°F) 未満で硬化は停止します。
- 塗装中及び硬化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。
- 塗装中及び硬化中の相対湿度は 85% 以下

注意点: 硬化は5°C (41°F)以下では進みませんが温度が再び上昇すると硬化を継続します。

使用上の注意

- 申請はPITT-CHAR® XP APPLICATION GUIDELINESに厳密に従ってください。

混合比

- 容量: 基剤 : 硬化剤 = 2.33 : 1
- 重量: 基剤 : 硬化剤 = 3.05 : 1

注意点: 許容誤差 +/- 10%

シングルフィールドスプレーポンプまたはコテを使用して塗布する場合は全量を混ぜることを推奨します。

エアレススプレー - 加熱された複数のコンポーネント(推奨)

- ホースは通常、できるだけ短くすること。

希釈シンナー

シンナー添加不要

ノズル角度

40° - 60°

チップサイズ

約0.79 - 1.09 mm (0.031 - 0.043 in)

2次圧

24.0 - 31.0 MPa (約 240 - 310 bar; 3481 - 4496 p.s.i.)

注意点:

- 詳細は、PITT-CHAR® XP APPLICATION GUIDELINESを参照してください。
- 基剤及び硬化剤は使用前に機器を起動し循環させながら、最低でも 55 - 60°C (131 - 140°F) まで温める必要があります。
- 適切な断熱ホース及び/又は加熱ホースを使用すること。
- エアレス塗布後、推奨シンナーを使用してローラーで表面を滑らかにしてください。



PITT-CHAR® XP

PITT-CHAR XP

エアレススプレー - シングルフィードポンプ

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

5 - 7%、添加量が 10% を超過しないこと。

ノズル角度

40° - 60°

チップサイズ

約 0.69 - 0.89 mm (0.027 - 0.035 in)

2次圧

35.0 MPa (約 350 bar; 5077 p.s.i.)

注意点:

- シンナーの添加は耐垂れ性及び塗装インターバルに影響する。
- 代案シンナーについては、PPG代理店にお問い合わせください。
- 塗料 (混合物) 温度は 23°C (73°F) ~ 35°C (95°F) であること。
- ホースの長さは30 m (98.4 ft) を超過しないこと。
- 74:1 の比率でスプレー機器の使用を推奨する。
- エアレス塗布後、推奨シンナーを使用してローラーで表面を滑らかにしてください。

コテ塗り

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 2%

注意点:

- 全量を混合して使用することを推奨します。(正しい混合率を確保するために一部のみを使用しないでください。)
- 小面積及びタッチアップのみ使用可能
- 代案シンナーについては、PPG代理店にお問い合わせください。

洗浄用シンナー

THINNER 91-92 または THINNER 90-53

PITT-CHAR® XP

PITT-CHAR XP

追加データ

無溶剤塗装のオーバーコーティング時間							
重ね塗り塗料	インターバル	5°C (41°F)	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料、中塗り、 ポリウレタンまたは エポキシトップコート	最短	30 時間	20 時間	15 時間	12 時間	8 時間	4 時間
	最長	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月	2 ヶ月	2 ヶ月	1 ヶ月

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。
- 溶剤シンナーが添加されている場合は、溶剤の閉じ込めを防止するために最少オーバーコーティング間隔を延長しなければならない。
- 詳細は、PITT-CHAR® XP APPLICATION GUIDELINES を参照してください。

無溶剤塗装の硬化時間			
被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング可能	完全硬化
5°C (41°F)	26 時間	3.5 日	1.5 ヶ月
10°C (50°F)	22 時間	52 時間	30 日
20°C (68°F)	9 時間	18 時間	15 日
30°C (86°F)	7 時間	10 時間	10 日
40°C (104°F)	3 時間	7 時間	7 日

注意点:

- 塗装中及び硬化中は充分換気すること。(INFORMATION SHEET 1433 及び 1434 参照)
- 硬化時間は被塗面、環境及び部材温度によって異なる場合があります。
- 実使用まではハンドリング可能時間から2倍以上必要になります。
- 詳細は、PITT-CHAR® XP APPLICATION GUIDELINES を参照してください。

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
25°C (77°F)	45 分
35°C (95°F)	20 分

注意点: 可使時間は、材料温度、基板温度、混合時間、溶媒の添加など多くの状況によります。提供される数値は参考値です。

製品適合規格

安全予防策

- 塗料と推奨シンナーについてはINFORMATION SHEET の1430, 1431 及び製品安全データシート(SDS) を参照。
- 本製品は無溶剤型塗料であるが、スプレーミストの吸引、塗料の皮膚、眼への接触には充分注意すること

PITT-CHAR® XP

PITT-CHAR XP

参照

• PITT-CHAR® XP APPLICATION GUIDELINES	INFORMATION SHEET	1202
• PITT-CHAR® XP QUALIFIED PRIMER LIST	INFORMATION SHEET	1204
• プロダクトデータシートの説明	INFORMATION SHEET	1411
• 安全対応	INFORMATION SHEET	1430
• 閉鎖環境での安全と健康安全、爆発危険性 - 毒性	INFORMATION SHEET	1431
• 鋼板の洗浄と除錆	INFORMATION SHEET	1490
• 相対湿度 - 被塗面温度 - 環境温度	INFORMATION SHEET	1650
• 換算表	INFORMATION SHEET	1410
• 鋳物性研磨材の仕様	INFORMATION SHEET	1491

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外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き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。

