PPG PHENGUARD™ 985

説明

2液性 アミンアダクト硬化 フェノールエポキシ樹脂系 ハイビルド (厚膜型) 塗料

特長

- 広範囲にわたる有機酸、アルコール、食用油、脂肪(遊離脂肪酸含有量に関わらず)、及び溶剤に対する耐性
- 2コート、3コートの仕様が可能
- カーゴタンク用として最高の適合性
- 熱湯に対する耐性に優れている

色相及び光沢

- オフホワイト、グレー
- リクエストに応じてクリーム
- 低光沢

注意点:

- 全色プライマーとして使用可能。色の好みで中間または仕上げとして使用可能。

基本データ **20°C (68°F)**

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.7 kg/l (14.2 lb/US gal)
固形分 (容量)	66 ± 2%
VOC (供給時)	最大 339.0 g/l (約 2.8 lb/US gal)
推奨膜厚	100 - 160 µm (4.0 - 6.3 mils)
理論塗布量	6.6 m^2/l - 100 µm (265 ft^2/US gal - 4.0 mils) 4.4 m^2/l - 150 µm (176 ft^2/US gal - 6.0 mils)
指触乾燥	2 時間
塗装インターバル	最短: 36 時間 最長: 28 日
貯蔵安定期間	基剤: 12 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合) 硬化剤: 12 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合)

注意点:

- 追加データ参照 – 塗布量及び膜厚
- 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

PPG PHENGUARD™ 985

推奨素地調整 及び 被塗面温度

被塗面状態

- 鋼板は少なくともISO-Sa2½グレードにてブラスト洗浄すること
- 表面粗度 50 – 100 µm (2.0 – 4.0 mils)
- 鋼板は錆び、スケール、ショッププライマーなど異物の付着がなく清浄であること

IMO-MSC.288(87) 原油タンカーの積荷タンクに対する要件

- 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)
- 鋼板; ISO 8501-3:2006 グレード P2、最低 2 mm (0.079 in) ラウンドエッジ又は 3 パスグラインダーでエッジ処理する。もしくは塗装前に同等処理。
- ダストサイズ "3"、"4"、"5" (ISO 8502-3-2017) の場合、塗布される鋼板表面上のダスト量は定格 "1" を超えてはなりません。拡大鏡なしで目視できた場合、細かいサイズクラス ("1" 及び/または "2") を削除する。
- 被塗面は乾燥し異物等の付着がなく清浄であること

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 3°C (5°F) 以上高いこと。

塗装システム

単独で使用する場合

- 300 µm (12,0 mils) の総乾燥塗膜に達するように、150 µm (6,0 mils) を2回塗りまたは100 µm (4,0 mils) を3回塗り

注意点:

- 指定された合計最小 DFT は 300 µm (12.0 mils)、平均最大 DFT は 450 µm (18.0 mils)
- 溶接シーム、エッジ部、ボルト、ナット、角部等、施工時の膜厚管理が容易でない箇所は、 被塗物の塗装面の10％にあたるDFT が600 – 800 µm (24.0 – 32.0 mils) および1 ~ 2点のDFTが800 – 900 µm (32.0 – 35.0 mils)までは許容する。

IMOのMSC.288(87)に基づく原油タンカーのカーゴタンク用システム

- 総乾燥塗膜が320 µm (12.6 mils) に達するように、160 µm (6.3 mils) の2回塗りで塗布
- IMO PSPC MSC.288(87) に厳密に準拠した塗装要件、ブラストプロファイル 50 – 75 µm (2.0 – 3.0 mils)

PPG PHENGUARD™ 985

使用上の注意

混合比 **(容量) :** 基剤 **:** 硬化剤 **= 88:12 (7.33:1)**

- 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ため、 さらに希釈が必要になる。
- 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・撹拌後に添加すること。

誘導時間の表

誘導時間の表	
熟成時間	熟成時間
15°C (59°F)	20 分
20°C (68°F)	15 分
25°C (77°F)	10 分

可使時間

4 時間 (20°C (68°F))

エアスプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 10%、規定膜厚や塗装条件による

チップサイズ

2.0 mm (約 0.079 in)

2次圧

0.3 MPa (約 3 bar; 44 p.s.i.)

PPG PHENGUARD™ 985

エアレススプレー塗装

希釈シンナー

THINNER 91-92

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)

2次圧

15.0 MPa (約 150 bar; 2176 p.s.i.)

刷毛/ローラー塗装

- 刷毛: ストライプコート及び部分的な補修のみ

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 5%

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
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)

注意点:

- 刷毛塗り最大膜厚: 150 µm (6.0 mils)

PPG PHENGUARD™ 985

プライマーとして使用する場合、DFT のオーバーコート間隔は最大 100 µm (4.0 mils)						
重ね塗り塗料	インターバル	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料	最短	60 時間	48 時間	36 時間	24 時間	16 時間
	最長	28 日	28 日	28 日	21 日	10 日

注意点:

- 無溶剤タンクランニングの下でプライマーとして使用する場合、DFT は最大 100 µm (4.0 mils) に制限する必要があります。
- 適用されたシステムの性能は、再コーティング時の最初のコート硬化度に強く影響します。 したがって、1回目と2回目のオーバーコート時間は、2回目と3回目のオーバーコート時間と比較して長くなります。

プライマーとして使用する場合、DFT のオーバーコート間隔は最大 160 µm (6.3 mils)						
重ね塗り塗料	インターバル	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料	最短	3 日	58 時間	45 時間	30 時間	20 時間
	最長	28 日	28 日	28 日	21 日	10 日

注意点:

- 無溶剤タンクランニングの下でプライマーとして使用する場合、DFT は最大 100 µm (4.0 mils) に制限する必要があります。

中間層として使用する場合、DFTのオーバーコート間隔は最大100µm（4.0 mils）						
重ね塗り塗料	インターバル	10°C (50°F)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料	最短	36 時間	32 時間	24 時間	16 時間	12 時間
	最長	28 日	28 日	28 日	21 日	10 日

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。
- PPG PHENGUARD 985 のストライプコート時の塗装インターバルは、DFTが最大100µm（4.0 mils）の中塗り塗料のインターバル時間を用いて管理すること

PPG PHENGUARD™ 985

フルシステムの硬化時間 - 膜厚320 µm (12.6 mils)	
被塗面温度	注釈 **4, 7, 11** に該当しない貨物と バラスト水の積載前及び海水で タンクテストを行う場合の 最短硬化時間
10°C (50°F)	14 日
15°C (59°F)	14 日
20°C (68°F)	10 日
30°C (86°F)	7 日
40°C (104°F)	5 日

注意点:

- 注4,7または11の貨物輸送前の最短硬化期間：3ヶ月
- 耐性及び耐性注釈の詳細情報については最新のカーゴレジスタンスリスト (TRIS) を参照
- メタノール及びビニルアセテートモノマーの輸送にはホットカーゴキュアが必要であり、 それはノンアグレッシブカーゴを3ヶ月積載することでは代替できない
- 塗装中及び硬化中は適切な換気を維持すること

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
10°C (50°F)	6 時間
20°C (68°F)	4 時間
30°C (86°F)	1.5 時間

安全予防策

- 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。
- 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。

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

- 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

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。 本保証に基づくいかなる請求も、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かに関わらず、 **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。

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.