

# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## フェンガード 610

### 説明

2液性 アミンダクト硬化 フェノールエポキシ樹脂系 ハイビルド (厚膜型) エポキシプライマー

### 特長

- PHENGUARD SUBSEA 780 の2コートシステムプライマー
- 高温陰極保護に優れた耐性
- Norsok M-501 rev. 6 を システム 7C (180°C / 356°F) 要件を満たしている
- 海水浸漬に対する優れた耐性
- 腐食制御に大変優れている
- 塗装作業性に優れている

### 色相及び光沢

- レディッシュグレー
- エッグシェル (半ツヤ)

### 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	1.7 kg/l (14.2 lb/US gal)
固形分 (容量)	66 ± 2%
VOC (供給時)	最大 191.0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) 最大 315.0 g/l (約 2.6 lb/gal)
推奨膜厚	175 µm (7.0 mils)
理論塗布量	3.8 m <sup>2</sup> /l - 175 µm (151 ft <sup>2</sup> /US gal - 7.0 mils)
ハンドリング可能	8 時間
塗装インターバル	最短: 3 時間 最長: 21 日
完全硬化	硬化時間表を参照
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:

- 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
- 追加データ参照 - 塗布量及び膜厚

# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## フェンガード 610

### 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、シヨッププライマーなど異物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。

### 使用上の注意

#### 混合比 (容量) : 基剤 : 硬化剤 = 88 : 12

- 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・攪拌後に添加すること。

### 熟成時間

使用前に熟成時間を設けること

熟成時間	
混合塗料温度	熟成時間
15 °C (59°F)	20 分
20 °C (68°F)	15 分
30 °C (86°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

2 - 15%、(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.)



# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## フェンガード 610

### エアレススプレー塗装

#### 希釈シンナー

THINNER 91-92

#### 希釈率

2 - 10%、(規定膜厚や塗装条件による)

#### チップサイズ

約 0.46 - 0.53 mm (0.018 - 0.021 in)

#### 2次圧

15.0 - 20.0 MPa (約 150 - 200 bar; 2176 - 2901 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

2 - 10%

### 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
175 µm (7.0 mils)	3.8 m <sup>2</sup> /l (151 ft <sup>2</sup> /US gal)

注意点: 刷毛塗り最大膜厚: 80 µm (3.1 mils)

DFT 175 µm (7.0 mils) ま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)	15°C (59°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
同塗料及びPHENGUARD SUBSEA 780	最短	16 時間	6 時間	3 時間	3 時間	2 時間
	最長	28 日	25 日	21 日	14 日	7 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。

# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## フェンガード 610

### DFT 175 µm (7.0 mils) までの硬化時間

被塗面温度	ハンドリング可能	完全硬化
10°C (50°F)	16 時間	5 日
15°C (59°F)	12 時間	4 日
20°C (68°F)	8 時間	3 日
30°C (86°F)	6 時間	48 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
- 塗料は低温で曝される前に、十分な換気または同じ温度で24時間硬化させなければならない。

### 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

- 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 and 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

• 換算表	INFORMATION SHEET	1410
• 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
• 閉鎖環境での安全作業	INFORMATION SHEET	1433
• 換気方法	INFORMATION SHEET	1434
• 鋼板の洗浄と除錆	INFORMATION SHEET	1490
• 鉍物性研磨材の仕様	INFORMATION SHEET	1491
• 相対湿度 - 被塗面温度 - 環境温度	INFORMATION SHEET	1650



# PHENGUARD™ SUBSEA 610

## フェンガード 610

### 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.ppgmc.com](http://www.ppgmc.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。

