

PPG HI-TEMP™ 900

PPG HI-TEMP™ 900

説明

2液性、常温硬化型マルチポリマー耐熱下塗り / 新塗装用塗料

特長

- 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
- 新塗装、シヨップ塗装、現場塗装
- 輸送を容易にするスクラッチ及び表面摩耗コーティング
- 一回塗りで長期の保護力
- 塩素によるオーステナイト及び二相ステンレス鋼の応力腐食割れ防止を目的に配合されている
- PPG HI-TEMP 耐熱のカラートップコートのパライマーとしても使用可
- 断続的な浸水及び沸騰水、サーマルショック及び熱サイクルに耐性
- 良好な紫外線抵抗性
- 196°C から 320°C (-321°F から 608°F) 間の熱サイクル温度耐性
- 196°C から 482°C (-321°F から 900°F) の乾燥下温度耐性

色相及び光沢

- ブラック、アルミニウム
- フラット (ツヤ消し)

注意点: バッチ間の変動及び316°C (600°F) 以上で曝露されることによって多少の色相変化が見られる場合がある。

20°C (68°F) での基礎データ

製品データ	
構成	2液性
密度	1.7 kg/l (14.5 lb/US gal) アルミニウム: 1.5 kg/l (12.9 lb/US gal)
固形分 (容量)	75 ± 2% アルミニウム: 70 ± 2%
VOC (供給時)	240.0 g/tr (2.0 lb/USgal): EPA Method 24 最大 307.0 g/l (約 2.6 lb/gal) (アルミニウム)
推奨膜厚	200 - 300 µm (8.0 - 12.0 mils) / 1コート
理論塗布量	3.0 m ² /l - 250 µm (120 ft ² /US gal - 10.0 mils) アルミニウム: 2.1 m ² /l - 250 µm (87 ft ² /US gal - 10.0 mils)
指触乾燥	4 時間
ハンドリング可能/輸送可能	36 時間
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 – 硬化時間



PPG HI-TEMP™ 900

PPG HI-TEMP™ 900

推奨素地調整 及び 被塗面温度

被覆材下及び被覆材のない炭素鋼 (カーボンスチール) の被塗面状態

- オイル、汚れ、グリース等の異物、特に塩分の付着がなく清浄であること。
- 全ての溶接部の起伏及び鋭利な端部に丸みをつけること。溶接スパッターを除去すること。
- 承認されたケイ酸亜鉛シヨッププライマーを使用した鋼。溶接シームおよび損傷したシヨッププライマーまたは故障領域は、ISO-Sa2にブラスト洗浄するか、ブラストプロファイル25 – 75 µm (1.0 – 3.0 mils) または電動工具をSPSS-SP11に洗浄する必要があります。
- 適合する塗膜 (ジンク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
- 推奨はドライブラスト処理で SSPC-SP 6、"コマーシャルブラスト" (ISO-Sa 2)、表面粗度 25 から 50 µm (1.0 から 2.0 mils)

被覆材下及び被覆材のないステンレス鋼の被塗面状態

- オイル、汚れ、グリース等の異物、特に塩分の付着がなく清浄であること。
- 全ての溶接部の起伏及び鋭利な端部に丸みをつけること。溶接スパッターを除去すること。
- 小規模表面は塩素を含まない溶媒で洗浄することができます。
大規模表面は高圧洗浄、低圧洗浄、アルカリ性洗浄剤 (Prep 88) によるスチーム洗浄を使用して洗浄した後、清水で洗浄してください。
使用される水は飲用可能でなければならない、塩含量を最小限に抑えなければならない。
最終洗浄水には化学添加物を使用しないでください。
- PPG HI-TEMP 900 のステンレス鋼表面への接着にはアンカープロファイル (表面粗度) は必須ではありません。
オプションとして、洗浄後、塩化物を含まない研磨剤を用いた軽い研磨掃引ブラストを行う。
表面処理が完了したら、飲用可能な水で表面をすすいでください。塗布前に水洗いされた表面を常に乾燥させとくこと。

注意点: ステンレス鋼面に塩素系溶剤は使用しないこと

被塗面温度及び塗装条件

- 塗装中の被塗面温度は 10°C (50°F) - 66°C (151°F) であること。
- 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。
- 塗装中の相対湿度は 85%を超えてはならず、良好な換気が必要です。

塗装システム

断熱材：炭素鋼

- サイクルサービス温度範囲は -196°C から 320°C (-321°F から 608°F)
- 乾燥条件下では482°C (900°F) まで対応可能
- PPG HI-TEMP 900: 膜厚 250 から 300 µm (10.0 から 12.0 mils)

断熱サービス：ステンレス鋼板

- サイクルサービス温度範囲は -196°C から 320°C (-321°F から 608°F)
- 乾燥条件下では482°C (900°F) まで対応可能
- PPG HI-TEMP 900: 膜厚 200 から 250 µm (8.0 から 10.0 mils)



PPG HI-TEMP™ 900

PPG HI-TEMP™ 900

非絶縁サービス：カーボンとステンレス鋼板

- サイクルサービス温度範囲は -196°C から 320°C (-321°F から 608°F)
- 乾燥条件下では482°C (900°F) まで対応可能
- PPG HI-TEMP 900: 膜厚 250 から 300 µm (10.0 から 12.0 mils)
- 上塗り (オプション): 膜厚 37.5 から 50 µm (1.5 から 2.0 mils) でHi-Temp 500または1000を適用可能

注意点: 断熱および非断熱の両方で最大許容は膜厚 375 µm (15.0 mils) です。(トップコートを含む)

断熱材：炭素鋼

- サイクルサービス温度範囲は -196°C から 320°C (-321°F から 608°F)
- 乾燥条件下では482°C (900°F) まで対応可能
- PPG DIMETCOTE 9 : DFT 50 - 75 µm (2.0 - 3.0 mils)
- PPG HI-TEMP 900: 膜厚 200 から 250 µm (8.0 から 10.0 mils)

使用上の注意

混合物の容積比：ベース:硬化剤 83.3:16.7 (5:1)

- 塗布前に充分混合すること。
- PPG HI-TEMP 900 は沈殿しやすい塗料である; 塗装前は攪拌機で混合すること。
沈殿した沈殿物は充分混合すること。希釈が必要な場合、適用規制に従ってPPGシンナーを使用すること。
必要に応じ塗装中も攪拌すること。
- PPG HI-TEMP 900 を薄膜で多数回塗りすること。
この工程はミストコート塗装に類似しており、プリスターを防止し溶剤を揮発させることができる。
- 適切な稼働条件及び温度に対して最大乾燥膜厚を超過してはいけない

エアスプレー塗装

- シンナー添加不要

チップサイズ

1.8 – 2.2 mm (約 0.070 – 0.087 in)

2次圧

0.4 - 0.6 MPa (約 4 - 6 bar; 58 - 87 p.s.i.)

エアレススプレー塗装

- シンナー添加不要

チップサイズ

約 0.43 – 0.53 mm (0.017 – 0.021 in)

2次圧

13.8 MPa (約 138 bar; 2002 p.s.i.)



PPG HI-TEMP™ 900

PPG HI-TEMP™ 900

刷毛/ローラー塗装

- スプレー塗装を推奨しますが、スプレー塗装が不可能な場合はブラシやローラーを使用することができます。適切なブラシまたは短いナップローラーを用いて一定方向で塗布すること。

推奨シンナー：66°C (150°F) 未満の被塗面に塗装する場合

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 (PPG HI-TEMP THINNER 10) (VOC適合品のみ)

希釈率

必要な場合、5% までシンナー添加可能

注意点:

塗料性能に影響を与えることはないが、塗料のチキソトロピー性に起因して、刷毛を用いて平滑な膜を得ることは困難である。

洗浄用シンナー

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)
- THINNER 91-10 (PPG HI-TEMP THINNER 10) (VOC適合品のみ)

追加データ

塗布量及び膜厚 - ブラック及び他色	
DFT	理論塗布量
250 µm (10.0 mils)	3.0 m ² /l (120 ft ² /US gal)

DFT 250 µm (10.0 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)
同塗料 認証済トップコート	最短	16 時間 - 24 時間	14 時間 - 20 時間	10 時間 - 16 時間	8 時間 - 12 時間
	最長	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月

DFT250 µm (10.0 mils)までの硬化時間		
被塗面温度	再塗装/上塗りまで	ハンドリング/輸送可能
10°C (50°F)	16 時間 - 24 時間	48 時間
20°C (68°F)	10 時間 - 16 時間	36 時間
38°C (100°F)	6 時間 - 10 時間	24 時間

注意点: 乾燥時間は外気と鋼板の温度、膜厚、換気及び他の環境条件によって異なる

PPG HI-TEMP™ 900

PPG HI-TEMP™ 900

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
20°C (68°F)	1.5 時間

安全予防策

- この製品はこのデータシート及び製品安全データシート (SDS) の情報に従って専門の塗装業者によってのみ使用されます。この製品を使用する前に該当するSDSをご参照ください。
この製品の使用及び塗装は関連するフェデラル、ステート、健康、安全、環境規制、又は現地、地域及び国際規制の順守、安全塗装作業の実行、及びSSPC PA 1、“Shop, Field and Maintenance Painting of Steel”の推奨事項に従って実行して下さい。

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
鋼板の洗浄と除錆	INFORMATION SHEET	1490

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、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。

