

PPG PITT-CHAR® NX

PPG PITT-CHAR® NX

説明

2液性 100%固形分

石油及びガス、化学薬品、エネルギー、輸送などの産業で使用する柔軟なエポキシ膨張性耐火塗料
炭化水素系ジェット、プール火災などの重大な事故の危険を伴う可能性のある構造物の保護
極低温流出防止システムと互換性があります

特長

- 安全上重要な構造物、区画（デッキ、隔壁、ファイアウォール）、プロセス容器、配管、及び機器に一時耐火構造を提供します。
構造の安定性、安全性を保証し、耐火被覆要件を満たします。
- 優れた腐食保護を提供する耐久性の高いエポキシ膨張性塗料
- ISO 12944-2の腐食性カテゴリーがC5及びCX（オフショア）とオンショア環境での使用に適しています。
- 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。
- アルミニウム、炭素鋼、亜鉛メッキ鋼、ステンレス / 二相鋼、複合材料などの基板に適している。
- 製造、輸送、極端な負荷条件、及び低温中の振動、摩耗、衝撃、及び構造のたわみによる損傷に耐性がある。
- 爆風の過圧、抗力、二次発射体の衝撃力などの気化性ガス爆発に耐えられる。
- スプレー、ノズルまたはコテで塗布が可能。例えば、バルブとフランジの被覆
- ASTM E-84, BS 476, GB 14907, GOST R 53295, GOST R EN 1363-2, IMO FTP Code, ISO 834, ISO 22899-1, ISO 12944, ISO 20902-1, NFPA 290, NORSOK M501 Edition 6 and UL 1709 Rev.5などの国内 / 国際的な火災試験基準に従って試験されています。
- 業界をリードする認証機関による型式承認と認証
- 動作温度制限：-40°C (-40°F) から +80°C (176 °F) 連続
低温での使用及び短期 / まれにこれらの制限を超える使用条件がある場合PPG担当者にお問い合わせください。

色相及び光沢

- グレー（調色では使用不可）
- マット（ツヤ消し）
- 色と光沢レベルの幅広いトップコートで上塗りが可能です。

基礎データ

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	[Select correct formula] (IMO MSC 307(88) Marine FTP code 2010)
固形分 (容量)	100%
VOC (供給時)	最大 0.0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) EPA Method 24: 0.0 g/ltr (0.0 lb/USgal) [Select correct formula] [Select correct formula]

PPG PITT-CHAR® NX

PPG PITT-CHAR® NX

混合物のデータ

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:

- 直接日光を避け、0°C (32°F) を超え35°C (95°F) 未満の温度で乾燥した状態で保管する必要があります。この範囲外の温度変動については、PPGの担当者にお問い合わせください。
- 適用される質量密度は、温度、試験方法、適用方法、機器などに影響されます。
- 適切な損失/浪費要因を適用します。

推奨素地調整 及び 被塗面温度

- 表面は完全に乾燥しており汚染がなく、PITT-CHAR NX APPLICATION GUIDELINESに従って準備されている。
- 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 NXでの使用に適したプライマーのみを使用する必要があります。PPGの担当者にお問い合わせください。
- オプションの美的トップコートを使用する場合は、PITT-CHAR NXでの使用に適合である必要があります。ガイダンスについては、PPGの担当者にお問い合わせください。
- 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 NXのメッシュ補強が必要な場合は、PITT-CHAR NXアプリケーションガイドラインに従って実行する必要があります。

被塗面温度及び塗装条件

- 許容範囲：10°C (50°F) 未満の周囲温度。ただし、硬度までの硬化には時間がかかり5°C (41°F)未満では硬化が停止されます。温度が再び上昇すると硬化が継続されます。
- 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。
- 塗装中の相対湿度は 85% 以下

使用上の注意

- アプリケーションは、PITT-CHAR NX アプリケーションガイドラインに厳密に従う必要があります。

混合比

- 容量：ベース：硬化剤 2.28:1
- 重量：ベース：硬化剤 3.24：1

注意点: 許容範囲 ± 10%

シングルフィードスプレーポンプまたはコテで塗布する場合は、20kgキットを混合することをお勧めします。



PPG PITT-CHAR® NX

PPG PITT-CHAR® NX

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)

- 詳細については、PITT-CHAR NX アプリケーションガイドラインを参照してください。

希釈シンナー

シンナーは追加しないでください。PPG THINNER 91-92は、塗面レベリングと工具の洗浄に使用できます。

注意点:

- ホースはできるだけ短くし、適切な被覆及び / または加熱ホースを使用する必要があります。
- ベースと硬化剤は、ユニット内を循環しながら最低 45 - 50°C (113 - 122°F) 予熱する必要があります。
- スプレー塗布後、PITT-CHAR NXは溶剤で軽く湿らせたコテ及び / またはローラーを使用して仕上げる必要があります。

エアレススプレー - シングルフィードポンプ

- 詳細については、PITT-CHAR NX アプリケーションガイドラインを参照してください。

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

通常0 - 5% (0 to 0.7 L)。量が10% (1.4 L)を超えてはなりません。

注意点:

- シンナーを追加すると、タルミ性、作業可使時間、オーバーコーティング間隔に影響する。
- 塗料 (混合物) 温度は 23°C (73°F) ~ 35°C (95°F) であること。
- ホースの最大長さは30 m (または100 ft) を超えてはなりません。
- 65:1を超える比率のスプレー装置の使用をお勧めします。
- エアレス塗布後、ローラーと推奨シンナーを使用して表面を滑らかにすることができる。

コテ塗り

- 詳細については、PITT-CHAR NX アプリケーションガイドラインを参照してください。

希釈シンナー

THINNER 91-92

希釈率

0 - 2% (0 から0.3 L)

洗浄用シンナー

THINNER 91-92

注意点: 代替の洗浄溶剤については、PPGの担当者にお問い合わせください。

PPG PITT-CHAR® NX

PPG PITT-CHAR® NX

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	最短	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
	最長	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月	2 ヶ月	2 ヶ月	1 ヶ月
タイコート ポリウレタン または エポキシトップコート	最短	22 時間	16 時間	12 時間	8 時間	3 時間	2 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:

- 表面は乾燥していて、汚染がない状態
- 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。
- 一般的な塗布方法は、1回の塗布で耐火性を達成するためにウェットオンウェット。詳細については、PITT-CHAR NXアプリケーションガイドライン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)	22 時間	35 時間	9 日
10°C (50°F)	16 時間	26 時間	7 日
15°C (59°F)	12 時間	19 時間	6 日
20°C (68°F)	8 時間	13 時間	5 日
25°C (77°F)	5 時間	8 時間	4 日
30°C (86°F)	3 時間	5 時間	3 日
40°C (104°F)	1 時間	2 時間	24 時間

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。
- 詳細については、PITT-CHAR NX アプリケーションガイドライン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)	30 分
35°C (95°F)	15 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。
- 可使時間は複数のスプレー塗布には適用されません。

PPG PITT-CHAR® NX

PPG PITT-CHAR® NX

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。
- これは無溶剤の塗料ですが湿ったペンキと露出した皮膚や目との接触も同様にスプレーミストの吸入を避ける必要があります。

参照

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
鉱物性研磨材の仕様	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.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。

