

SIGMATHERM™ 500

シグマサーム 500

説明

変性アルキド樹脂系 耐熱アルミニウム塗料

特長

- 鋼板表面内外の保護用
- 耐熱温度 最高 500°C (930°F); アルミニウムコーティングの融合に最低 200°C (390°F) 必要
- 最低3日間 (20°C (68°F)) の乾燥時間を熱への暴露前に設けること
- スプレー塗装で外観が向上

色相及び光沢

- アルミニウム
- エッグシェル (半ツヤ)

20°C (68°F) での基礎データ

製品データ	
構成	1液性
密度	1.1 kg/l (9.2 lb/US gal)
固形分 (容量)	32 ± 2%
VOC (供給時)	Directive 2010/75/EU, SED: 最大 561.0 g/kg UK PG 6/23(92) Appendix 3: 最大 600.0 g/l (約 5.0 lb/US gal)
推奨膜厚	25 µm (1.0 mils)
理論塗布量	12.8 m ² /l - 25 µm (513 ft ² /US gal - 1.0 mils)
指触乾燥	1 時間
塗装インターバル	最短: 24 時間 最長: 無制限
貯蔵安定期間	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 - 塗装インターバル
- 追加データ参照 - 硬化時間

推奨素地調整 及び 被塗面温度

被塗面状態

- 鋼板; プラスト処理 ISO-Sa2½ 又は ISO-Sa3、表面粗度 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils)

被塗面温度及び塗装条件

- 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。

SIGMATHERM™ 500

シグマサーム 500

使用上の注意

- 充分攪拌し使用すること
- 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を引き起こす。
- 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)

エアスプレー塗装

希釈シンナー
シンナー添加不要

チップサイズ
2.0 – 3.0 mm (約 0.079 – 0.110 in)

2次圧
0.3 - 0.4 MPa (約 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

エアレススプレー塗装

希釈シンナー
シンナー添加不要

チップサイズ
約 0.38 mm (0.015 in)

2次圧
8.0 - 12.0 MPa (約 80 - 120 bar; 1161 - 1741 p.s.i.)

刷毛/ローラー塗装

希釈シンナー
シンナー添加不要

洗浄用シンナー
THINNER 20-05

追加データ

DFT 25 µm (1.0 mils) までの塗装インターバル				
重ね塗り塗料	インターバル	5°C (41°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
同塗料	最短	48 時間	24 時間	16 時間
	最長	無制限	無制限	無制限

SIGMATHERM™ 500

シグマサーム 500

DFT 25 µm (1.0 mils) までの硬化時間	
被塗面温度	指触乾燥
5°C (41°F)	3 時間
20°C (68°F)	1 時間
30°C (86°F)	30 分

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
相対湿度 - 被塗面温度 - 環境温度	INFORMATION SHEET	1650

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き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なります。

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.

