

# PPG HI-TEMP™ 1000

## PPG HI-TEMP™ 1000

### 説明

1液性、耐熱ユニバーサルシリコンアクリル樹脂系 上塗り塗料(高温システムでの使用に適している) HI-TEMP 1000 V / VS / VHAの後継

### 特長

- 高度設計のシリコン樹脂を有する、耐熱シリコンアクリル樹脂系上塗り塗料: 540°C (1000°F)までの厳しい熱サイクルに耐えることが可能
- 540°C (1000°F)までの優れた色相安定性
- 速乾性 (常乾)
- さまざまな温度(10 - 260°C (50 - 500°F))での使用が可能
- スプレー作業性に優れている
- 刷毛及びローラー塗装性に優れ、塗装が容易
- 適切に下塗りされた表面に塗布した場合、優れた耐候性と耐食性を発揮
- 熱サイクル中においても軟化しない

### 色相及び光沢

- 標準色及び調色、アルミニウム色を含む
- フラット (ツヤ消し)

### 注意点:

- カスタムカラーは540°C (1000°F)以下で変色することがある。

### 基本データ 20°C (68°F)

混合物のデータ	
構成	1液性
密度	1.4 kg/l (11.9 lb/US gal)
固形分 (容量)	40 ± 2%
VOC (供給時)	302.0 g/ltr (2.5 lb/USgal); EPA Method 24
耐熱温度 (連続的)	540°C (1000°F) まで
耐熱温度 (断続的)	600°C (1112°F) まで
色相安定性 (標準色及び調色)	540°C (1000°F) まで
推奨膜厚	25 - 50 µm (1.0 - 2.0 mils) / 1コート
理論塗布量	16.0 m <sup>2</sup> /l - 25 µm (642 ft <sup>2</sup> /US gal - 1.0 mils)
指触乾燥	2 時間
ハンドリング可能	24 時間
貯蔵安定期間	24 ヶ月 (乾燥した冷暗所にて保管した場合)



# PPG HI-TEMP™ 1000

## PPG HI-TEMP™ 1000

### 注意点:

- EPA Method 24 による VOC data: DMC (DiMethyl Carbonate) を免除とみなす。
- 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

### 推奨素地調整 及び 被塗面温度

#### 新設又は腐食表面

- 耐腐食性の有用には、認可された耐腐食性プライマーを使用する必要があります。PPG HI-TEMP 1027プライマーまたは無機亜鉛(IZ)で塗装される表面は、適切な製品データシートに従って下地処理、準備を整えておく必要があります。代替品に承認されたプライマーに関してはPPG代理店にお問い合わせください。承認されている場合、表面処理をし承認されたプライマーの製品データシートに従ってプライマーを塗布する。適切な乾燥時間を確保する。PPG HI-TEMP 1000 トップコート25- 50 um (1.0 - 2.0 mils) DFTで1回塗布します。
- 化粧用の場合、認可された耐腐食性プライマーを推奨しますが必須ではありません。SSPC-SP 6 条件に相当する25 - 38 um (1.0 - 1.5 mils)の "コマーシャル プラスト" (ISO-Sa2)、またはSSPC-SP6条件に相当する高圧洗浄。塗装される表面は、塩分、溶接飛散、油、汚れ、グリース、および他のすべての汚染物質がなく乾燥していなければなりません。粗い溶接部と鋭いエッジは角を落として丸くする。全75 - 100 um (3 - 4 mils) のDFTのために、38 - 50 um (1.5 - 2.0 mils) のDFTでPPG HI-TEMP 1000トップコートを2回塗布する。

#### 良好な旧塗膜

- 古い塗膜に損傷がなく、割れ、および/または剥がれがない場合は、すべての塩分、油、グリースおよび汚染物質を除去するために表面を高圧洗浄し、PPG HI-TEMP 1000 を 25- 50 um (1.0 - 2.0 mils) DFTで塗布する。

#### 旧塗膜が局所的な腐食を有する状態

- 古い塗膜が割れ、破損、層間剥離、および/または腐食を示している場合は、新しい鋼の表面処理ガイドラインに従ってください。クラック、割れ、剥離がない場合、腐食のわずかな部分(被塗装面積の10%未満)全体を洗浄し、すべての塩分、油、グリースおよび、その他の汚染物質を除去します。乾燥したら、製品データシートに従って、表面処理を行い既存の塗料が除去されたすべての範囲にPPG HI-TEMP 1027を塗布します。これらの部分が下塗り、乾燥後に 25- 50 um (1.0 - 2.0 mils) のDFTでPPG HI-TEMP 1000で全面を1回塗装する。

### 注意点:

- PPG HI-TEMP 1000トップコートを他のコーティングに塗布する前に、小さなテストパッチ範囲の接着力を試験する。

#### 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) から93°C (200°F) の間であること。
- 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
- 高温表面に塗装する場合: 93°C (199°F) より高温で、260°C (500°F) 未満であること。

# PPG HI-TEMP™ 1000

## PPG HI-TEMP™ 1000

### 塗装システム

#### 被覆材のない鋼板 - オプション1

- PPG HI-TEMP 1027: DFT 125 - 150 µm (5.0 - 6.0 mils)
- PPG HI-TEMP 1000 : DFT 25 - 50 µm (1.0 - 2.0 mils)

#### 被覆材のない鋼板 - オプション2

- 無機ジンク (IOZ) 又は認可済プライマー (DFTに関しては各製品データシートを参照)
- PPG HI-TEMP 1000 : DFT 25 - 50 µm (1.0 - 2.0 mils)

### 使用上の注意

- 攪拌機を使用して混合する。塗料が均一になるまで攪拌すること。
- ホットアプリケーションを除き、通常シンニングは必要ありません。状況によってシンニングを必要とする場合、PPGシンナーのみを使用し、該当する規則に従ってください。

### 熱鉄板への塗布方法

- 93°C (200°F) から 260°C (500°F) 範囲の表面に適用する場合は、次の手順を使用します。
- 薄いPPG HI-TEMP 1000 5%推奨シンナーと混合し、薄膜で塗る。これはピンホールを残さず溶媒がコーティングから剥がれるのを助けます。このアプリケーションはミストコーティングに似ています。
- 高温表面に厚いコートを塗らないでください。ブリストアが発生します。この様な場合、直ちにブラシ (天然毛を使用した木製のブラシ - 合成毛ブラシは使用しないでください) でブリストアを洗い流してから設置してください。
- 高温の表面に塗布すると、ドライスプレーが発生する可能性があります。ドライスプレーを避けるためにスプレー距離を制御してください。

### 注意点:

- 上記以外の溶媒で薄めないでください。別の溶媒を使用すると火災の危険があります。ドライスプレーおよび塗膜特性不良でも起こりうる。

# PPG HI-TEMP™ 1000

## PPG HI-TEMP™ 1000

### エアスプレー塗装

#### 希釈シンナー

93°C (200°F)以下の周辺基板への塗布 • THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) • THINNER 91-10 (VOC 適合品)

93°C (200°F) ~ 260°C (500°F)の高温表面への塗布: THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) またはTHINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

#### 希釈率

0 - 5%、規定膜厚や塗装条件による

#### 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

#### 希釈シンナー

93°C (200°F)以下の周辺基板への塗布 • THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) • THINNER 91-10 (VOC 適合品)

93°C (200°F) ~ 260°C (500°F)の高温表面への塗布: THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) またはTHINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

#### 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

20.7 MPa (約 207 bar; 3003 p.s.i.)

---

# PPG HI-TEMP™ 1000

## PPG HI-TEMP™ 1000

### 刷毛/ローラー塗装

#### 希釈シンナー

93°C (200°F)以下の周辺基板への塗布 • THINNER 21-06 (AMERCOAT 65) • THINNER 91-10 (VOC 適合品)

93°C (200°F) ~ 260°C (500°F)の高温表面への塗布: THINNER 21-25 (AMERCOAT 101) またはTHINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

#### 希釈率

必要な場合、5% までシンナー添加可能

#### 注意点:

- スプレー塗装を推奨するがスプレー塗装が可能でない場合、刷毛又はローラー塗装をしてもよい。適切な刷毛又は短毛のローラーで塗装すること。

### 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	
DFT	理論塗布量
25 µm (1.0 mils)	16.0 m <sup>2</sup> /l (642 ft <sup>2</sup> /US gal)
50 µm (2.0 mils)	8.0 m <sup>2</sup> /l (321 ft <sup>2</sup> /US gal)

# PPG HI-TEMP™ 1000

## PPG HI-TEMP™ 1000

DFT 50 µm (2.0 mils) までの硬化時間			
被塗面温度	指触乾燥	上塗りまで	ハンドリング可能
10°C (50°F)	4 時間	10 時間	3 日
20°C (68°F)	2 時間	8 時間	24 時間
32°C (90°F)	1.5 時間	6 時間	16 時間
66°C (151°F)	30 分	4 時間	12 時間
149°C (300°F)	N/A	30 分	N/A
177°C (350°F)	N/A	20 分	N/A
232°C (450°F)	N/A	15 分	N/A

### 注意点:

- PPG HI-TEMP 1000で塗装された輸送機器を取り扱う場合は、業界基準の薄膜コーティング手順に従ってください。機械的損傷および摩耗を避けてください。

### 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 & 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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

### 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。



# PPG HI-TEMP™ 1000

## PPG HI-TEMP™ 1000

### 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.ppgpmc.com](http://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。

