

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## 説明

2液性 常温硬化マルチポリマー耐熱コーティングシステム

## 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
- 輸送を容易にするために強化された耐摩耗性コーティング
- 新塗装、ショッパ塗装、現場塗装
- 196°C (-320°F) - 540°C (1000°F) 間の連続温度耐性
- 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
- 650°C (1200°F) までの稼働耐性
- 良好な紫外線抵抗性
- シングルコート用向け、指定されている場合 / 複雑な構造の場合は2回塗り可能です。
- 10°C (14°F) まで硬化可能

## 色相及び光沢

- グレー、ダークグレー
- 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。

## 基本データ 20°C (68°F)

混合物のデータ	
構成	2液性
密度	1.8 kg/l (14.7 lb/US gal)
固形分(容量)	65 ± 2%
VOC(供給時)	最大 408.0 g/l (約 3.4 lb/gal)
推奨膜厚	125 - 300 µm (5.0 - 12.0 mils) / 1コート
理論塗布量	2.6 m <sup>2</sup> /l - 250 µm (104 ft <sup>2</sup> /US gal - 10.0 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	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 - 塗布量及び膜厚
- 追加データ参照 - 硬化時間

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## 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。
- 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)
- 鋼板; ハイドロジェット VIS WJ2/3L

### 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。
- SSPC SP-16の要件に従って軽く研磨剤を吹き付けるか、またはその他の方法で表面を研磨し、少なくとも25µm (1.0 mil) の均一で緻密な表面形状を確保すること。
- 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。大規模表面は高压洗浄、低压洗浄、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ず、塩含量を最小限に抑えなければなりません。最終洗浄水には化学添加物を使用しないでください。

#### 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) - 149°C (300°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
- 硬化中の相対湿度は 20% より高く、90% 未満であること

## 上塗りにおける初期高温での使用時

- 上塗りの際、残存溶剤による膨れを防ぐために基板温度を毎分 1 ~ 2°C の速度で 177°C ~ 204°C (350°F ~ 400°F) までゆっくりと上昇させる必要があります。

## 塗装システム

### 非絶縁サービス：カーボンとステンレス鋼板

- PPG HI-TEMP 1027 HD: 複数回スプレーを使用した場合、DFT 最小 200-250 µm (8-10 mils) 詳細については、アプリケーションガイドを参照してください。
- シングルコート用向けですが、指定された厚さで 2 回塗りが可能
- 最高使用温度に対応可能な PPG HI-TEMP トップコート：PPG HI-TEMP 500 または PPG HI-TEMP 1000 高温の基板への塗布に関しては、PPGの担当者にご連絡ください

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

## 断熱材：炭素鋼

- PPG HI-TEMP 1027 HD: 複数回スプレーを使用した場合、DFT 最小 250-300  $\mu\text{m}$  (10-12 mils) 詳細については、アプリケーションガイドを参照してください。
- シングルコート用向けですが、指定された厚さで 2 回塗りが可能

## 断熱サービス：ステンレス鋼板

- PPG HI-TEMP 1027 HD: 複数回スプレーを使用した場合、DFT 最小 250-300  $\mu\text{m}$  (10-12 mils) 詳細については、アプリケーションガイドを参照してください。
- シングルコート用向けですが、指定された厚さで 2 回塗りが可能

## 使用上の注意

### 体積による混合比：ベースと硬化剤 **2:1**

- 容器を均質化するために、各コンポーネントを適度な速度で空気圧エアミキサーで事前に攪拌。ベースに硬化剤を加え、完全に分散するまでパワーミキサーで1~2分間ほど攪拌する。

## 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

0.3 - 0.5 MPa (約 3 - 5 bar; 44 - 73 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™ 1027 HD

## 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る。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。

## 希釈シンナー

66°C (150°F) 未満の被塗面に塗装する場合 • THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

## 希釈率

必要な場合、5% までシンナー添加可能

## 洗浄用シンナー

- THINNER 21-06 (AMERCOAT 65)

## 追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
250 µm (10.0 mils)	2.6 m <sup>2</sup> /l (104 ft <sup>2</sup> /US gal)
300 µm (12.0 mils)	2.2 m <sup>2</sup> /l (87 ft <sup>2</sup> /US gal)

DFT 250 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
5°C (41°F)	24 - 36 時間	3 日
10°C (50°F)	16 - 24 時間	48 時間
20°C (68°F)	6 - 8 時間	24 時間
30°C (86°F)	5 - 7 時間	15 時間
40°C (104°F)	4 - 6 時間	12 時間

## 注意点:

- 上記の再コーティング / トップコート時間は、互換性のあるトップコートを指します。PPG HI-TEMP 1027 HDの重ね塗りはコーティング時間を考慮せず可能です。
- 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
- 50% 未満の相対湿度は硬化速度を低下させ、完全硬化に至るまでの時間を増加させる
- 被覆材のある箇所に対して十分に溶剤蒸発を行うため、乾燥時間はハンドリングの2倍多く確保すること。

# PPG HI-TEMP™ 1027 HD

可使時間 (塗装可能粘度)	
混合塗料温度	可使時間
20°C (68°F)	6 - 8 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 & 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

- Guide | PPG HI-TEMP 1027 HD | Application guidelines
- 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、償還法、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。

## 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、購買者は独自の数量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。

