

PPG HI-TEMP™ 222 G

PPG HI-TEMP 222 G

説明

1液性 ハイビルド (厚膜型) 不活性多重ポリマー耐熱塗料。上限温度が232°C (450°F) までの被覆材下及び被覆材のない炭素鋼 (カーボンスチール)、ステンレス鋼及び -185°C ~ 232°C (-300°F ~ 450°F) の範囲の低温時においてもステンレス鋼の腐食を防止。

PPG HI-TEMP 上塗り塗料及びPPG HI-TEMP 707 HB、PPG HI-TEMP 808 断熱システムのプライマーとしても使用可能。

特長

- PPG HI-TEMP 500 または 1000 シリーズ 上塗り塗料のプライマーとして使用可能
- NACE SP0198-10 被覆材下の腐食のCS-1、CS-3 及び CS-4に適合
- NACE SP0198-10 塩素による応力腐食割れのSS-1、SS-2 及び SS-3 に適合
- 環境外気温度の被塗面及び204°C (400°F) までの高温被塗面に塗装可能
- 断続的な浸水環境のサーマルショック及び熱サイクルに耐性
- 適切な表面調整を施した表面に上塗りした場合、優れた耐食性システムを形成する
- 下地に寛容
- 一液型

色相及び光沢

- ダークグレー
- フラット (ツヤ消し)

20°C (68°F) での基礎データ

製品データ	
構成	1液性
密度	1.8 kg/l (15.1 lb/US gal)
固形分 (容量)	63 ± 2%
VOC (供給時)	最大 265.0 g/kg (Directive 1999/13/EC, SED) 最大 372.0 g/l (約 3.1 lb/gal)
耐熱温度 (連続的)	232°C (450°F) まで
耐熱温度 (断続的)	260°C (500°F) まで
低温サービス	-185°C (-300°F) ~ 232°C (450°F)
推奨膜厚	200 - 250 µm (8.0 - 10.0 mils) 塗装仕様による
理論塗布量	3.2 m²/l - 200 µm (126 ft²/US gal - 8.0 mils)
指触乾燥	2 時間
トップコート可能	18 時間
ハンドリング可能	24 時間



PPG HI-TEMP™ 222 G

PPG HI-TEMP 222 G

製品データ

貯蔵安定期間	18 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 - 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

炭素鋼 (カーボンスチール)

- 被塗面は乾燥し全ての溶接スパッター、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。SSPC-SP 6 “コマーシャルブラスト” (ISO-Sa 2) に準じて、表面粗度 38 - 63 µm (1.5 - 2.5 mils) に達するドライアブレイシブブラストを行うこと。SSPC SP 6 (ISO-Sa 2) に相当する鋭い研磨剤を用いたウェットアブレイシブブラスト又はUHP洗浄を行うこと。

注意点: アブレイシブブラスト処理が可能でない場合にはSSPC-SP15に準じ、鋼板がむき出しになる表面粗度25 µm (1.0 mil) まで、電動工具を用いた表面調整を行うこと。

亜鉛メッキ、ステンレス鋼及び非鉄金属

- PPG HI-TEMP 222 G を塗装する全ての表面は溶接スパッター、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。
- SSPC SP-16 の要求に準拠した軽い研磨ブラスト、または少なくとも1.0 mil (25 µm) の均一で緻密な表面形状を確保すること。

注意点: ステンレス鋼面に塩素系溶剤は使用しないこと

被覆材のない箇所及び被覆材のある箇所

- 小面積は塩素を含まない溶剤で洗浄も可能。広面積は高/低圧洗浄又はアルカリ洗剤でスチーム洗浄をしてから清水洗浄をすること。飲料水レベル又はそれ以上の水を使用し、最低塩分濃度を確認する。洗浄水に防錆剤など化学添加物を使用しないこと
- ステンレス鋼面のPPG HI-TEMP 222 Gの密着性のために表面粗度は必須ではない。オプションとして以下の表面調整、適切な無塩化物研磨剤を用いた軽度のアブレイシブスリープブラストを行ってもよい。この機械的手段で表面調整を行った後、表面を飲料水以上のグレードの水で洗い流すこと。塗装前に乾燥させるため、常時表面を洗い流すこと。

被塗面温度

- 塗装中の被塗面温度は 10°C (50°F) - 66°C (150°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。
- 高温表面に塗装する場合: 66°C (150°F) より高温で、204°C (400°F) 未満であること。

塗装システム

環境外気温度又は高温な被覆材下 (66°C (150°F) ~ 204°C (400°F)) の塗装 - 1回塗り

- PPG HI-TEMP 222 G: DFT 200 - 250 µm (8.0 - 10.0 mils)



PPG HI-TEMP™ 222 G

PPG HI-TEMP 222 G

環境外気温度又は高温な被覆材下 (66°C (150°F) ~ 204°C (400°F)) の塗装 – 2回塗り

- PPG HI-TEMP 222 G: DFT 100 - 125 µm (4.0 - 5.0 mils)
- PPG HI-TEMP 222 G: DFT 100 - 125 µm (4.0 - 5.0 mils)

注意点:

- 被覆材下 (CUI) の腐食防止のために 200 µm (8.0 mils) 以上の膜厚で塗装する必要がある
- 被覆材下の温度耐性の最大値は232°C (450°F)、継続的な温度耐性は260°C (500°F)までである

環境外気温度又は高温被塗面 (66°C (150°F) ~ 149°C (300°F)) の下塗り / 上塗りシステム

- PPG HI-TEMP 222 G: DFT 150 - 200 µm (6.0 - 8.0 mils)
- PPG HI-TEMP 500 または 1000 series : 50 - 63 µm (2.0 - 2.5 mils)

高温被塗面 (149°C (300°F) ~ 204°C (400°F)) の下塗り / 上塗りシステム

- PPG HI-TEMP 222 G: DFT 125 - 150 µm (5.0 - 6.0 mils)
- PPG HI-TEMP 500 または 1000 series : 50 - 63 µm (2.0 - 2.5 mils)

下塗り / 液体断熱システム

- PPG HI-TEMP 222 G: DFT 150 - 200 µm (6.0 - 8.0 mils)
- PPG HI-TEMP 707 HB: 一層あたりのDFT 1000 - 1250 µm (40.0 - 50.0 mils)
- PPG HI-TEMP 808 : 一層あたりのDFT 375 - 500 µm (15.0 - 20.0 mils)

使用上の注意

- PPG HI-TEMP 222 G は沈殿しやすい塗料である;
塗装前は即座に混ぜ合わせるため攪拌機で混合し、塗装中も必要に応じて行うこと。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
- 高温鋼板に塗装する場合、PPG HI-TEMP 222 G を薄膜で多数回塗りすること。
この工程はミストコートに類似しており、ブリストアを防止し、ピンホールを残すことなく溶剤を揮発させることができる。
THINNER 21-25
以外の溶剤を使用した場合は火災の危険性があり、ドライスプレー及び不十分な膜厚を生じられる可能性がある。PPG HI-TEMP 222 G
を塗装した高温表面にブリストアが発生した場合には、柄が木製の刷毛を用いて即座に不良部を手直しすること。
より高温な被覆面が重ね塗りインターバルを短縮する。

PPG HI-TEMP™ 222 G

PPG HI-TEMP 222 G

エアスプレー塗装

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
- THINNER 91-10 (VOC 適合品)

推奨シンナー：66°C (150°F) ~ 204°C (400°F) の高温被塗面に塗装する場合

- THINNER 21-25

希釈率

環境外気温度の被塗面に塗装: 0 - 5%; 高温被塗面に塗装: 0 - 10%、要求膜厚及び塗装条件によって異なる

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

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
- THINNER 91-10 (VOC 適合品)

推奨シンナー：66°C (150°F) ~ 204°C (400°F) の高温被塗面に塗装する場合

- THINNER 21-25

希釈率

環境外気温度の被塗面に塗装: 0 - 5%; 高温被塗面に塗装: 0 - 10%、要求膜厚及び塗装条件によって異なる

チップサイズ

約 0.48 - 0.53 mm (0.019 - 0.021 in)

2次圧

5.2 - 8.3 MPa (約 52 - 83 bar; 754 - 1204 p.s.i.)



PPG HI-TEMP™ 222 G

PPG HI-TEMP 222 G

刷毛/ローラー塗装

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
- THINNER 91-10 (VOC適合品)

推奨シンナー：66°C (150°F) ~ 204°C (400°F) の高温被塗面に塗装する場合

- THINNER 21-25

希釈率

環境外気温度の被塗面に塗装: 0 - 5%; 高温被塗面に塗装: 0 - 10% 必要に応じて添加可能

注意点:

スプレー塗装を推奨するが可能でない場合、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。同一方向に刷毛又はローラー塗装をすることで膜厚を形成することができる。

洗浄用シンナー

- THINNER 21-06、THINNER 21-25、THINNER 91-10

追加データ

塗布量及び膜厚	
DFT	理論塗布量
100 µm (4.0 mils)	6.3 m ² /l (253 ft ² /US gal)
125 µm (5.0 mils)	5.0 m ² /l (202 ft ² /US gal)
200 µm (8.0 mils)	3.2 m ² /l (126 ft ² /US gal)
250 µm (10.0 mils)	2.5 m ² /l (101 ft ² /US gal)

DFT 200 µm (8.0 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)	20°C (68°F)	>150°C (300°F)
PPG HI-TEMP 500 または 1000 series	最短	18 時間	18 時間	N/A
	最長	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月
同塗料	最短	18 時間	6 時間	N/A
	最長	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月

注意点: 被覆材のない鋼板に塗装する場合、推奨乾燥膜厚を超過しないこと

DFT250 µm (10.0 mils)までの硬化時間		
被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング/輸送可能
10°C (50°F)	4 時間	48 時間
20°C (68°F)	2 時間	24 時間

PPG HI-TEMP™ 222 G

PPG HI-TEMP 222 G

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

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、

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。

