

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	ハイソリッドポリアミンエポキシ
一般特性	乾燥天然ガス輸送パイプラインのためのエポキシライニング材。パイプライン中の天然ガスの流量効率を向上させるために設計されている。パイプ内面になめらかな表面を形成することで流量を向上させ、天然ガス輸送のためのエネルギーコストを減少させる。保管中のパイプに防食性を付与する。ガス輸送パイプラインのためのAPI RP 5L2 の基準に完全に適合している。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • ガスパイプにおける流量を向上させる • 液体塗料としての流れ性とレベリング性に優れる • 1 回塗り • 硬くなめらかで、光沢のある仕上がり • 耐摩耗性に優れる • API RP 5L2 のすべての基準に適合 • 可使用時間が長い
色相	レッド (0500)
光沢	70+ (60° 光沢)
仕上げ	グロス
下塗り	セルフプライミング性
乾燥膜厚	一回あたり 51 - 102 ミクロン (2 - 4 ミル)
固形分	容量 64% +/- 1%
物理的特性	<ul style="list-style-type: none"> • 比重: 1.44 • 重量固形分: 80 +/- 1% • 10% 希釈時の粘度: 20-25 秒 (#3 ザーンカップ) • 22°C (72°F) で4 時間後、粘度は2 倍になる
HAPs 値	1.48 ポンド/ 固形分ガロン
理論塗付量	25.2 m ² / L @25ミクロン (1027 ft ² / ガロン @1.0ミル) 12.6 m ² / L @50ミクロン (513 ft ² / ガロン @2.0ミル) 6.3 m ² / L @100ミクロン (257 ft ² / ガロン @4.0ミル) 混合および塗装時のロスを見込むこと。
VOC	供給状態で : 291 g/ L #2 シンナー : で12 オンス/ ガロン (9 容量%) 希釈: 349 g/ L
耐熱性	連続: 120°C (248°F)

下地処理

一般	表面は清浄で乾燥していること。塗料の付着性に影響を与える可能性のあるごみ、ほこり、油脂類、その他の付着物を、適切な方法を用いて除去する。
鋼材	SSPC-SP 6/ NACE 3/ ISO Sa 2 表面粗度: 30-63 ミクロン

Polyclad 951

製品データシート



PERFORMANCE DATA

試験方法	System	結果
API 5L2	951	合格

混合および希釈

混合 | Part A を動力攪拌する。Part B をPart A の中に入れ、混合後も動力攪拌する。**キットの一部分だけを混合してはならない。** 15 分の熟成時間を必要とする。
混合比: A : B = 25.7 : 1 (体積比)

希釈 | 塗料を適切に霧化するために希釈が必要な場合がある。#2 または#76 シンナーで10 容量% までの希釈とする。カーボライン社が推奨、供給する以外のシンナーを用いた場合は、塗料の性能に悪影響を与える恐れがあり、明示または暗示による一切の保証を無効とする。

可使時間 | 6 時間 (24°C)

塗装機器に関する指針

以下は、本製品を塗装する場合の塗装機器に関する一般的な指針である。塗装現場の状況によっては、望ましい結果を得るためにはこれらの指針の変更が必要な場合もある。

エアスプレー | 2 つの調圧弁のついた圧力ポット・最小内径3/8 インチの塗料用ホース・内径0.070 インチのフルードチップおよび適切なエアキャップを使用する。ガン圧を50 psi、ポット圧を10-20 ポンドに調節する。

エアレススプレー

- 圧縮比 (最小): 30 : 1*
- ホース内径 (最小): 3/8 インチ
- オリフィスサイズ: 0.013-0.021 インチ
- 塗料圧: 12.4-17.2 MPa
- メッシュ: 60 mesh

*: テフロンパッキングが推奨され、ポンプメーカーから入手可能。

ハケ | 小面積の場合および補修塗装の場合に限る。高品質の中程度の硬さのものを使用し、まず非常に軽く縦横に塗る。5 分ほど乾燥させ、縦横に厚塗りをする。通常、この方法で25-50 ミクロン/ 回が得られる。

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	16°C (60°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	52°C (125°F)	49°C (120°F)	90%

被塗面温度が露点を上回っていれば塗装できる。被塗面温度が露点を下回って結露が起こった場合は、下地処理の終わった面にフラッシュラストが発生し付着力の低下に繋がる可能性がある。

硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	指触乾燥
21°C (70°F)	10.5 時間	5 時間
32°C (90°F)	5 時間	2 時間

清掃および安全情報

清掃	#2 シンナーかアセトンを使用する。漏出時は、地域の法令に従って回収、廃棄する。
安全情報	このデータシートとSDS に記載されたあらゆる安全衛生情報を読み、これに従う。通常の作業と同様の安全対策を講じる。
換気	タンクライニングとして使用する場合および密閉された場所で使用する場合、作業中および作業後に塗膜が硬化するまで、徹底的に換気を行う。換気装置は、使用された溶剤の揮発蒸気が空气中で爆発限界の下限に達しないようにするだけの能力を持つものを使用する。作業者は、曝露レベルが指針を下回っていることを試験し、監視しなければならない。曝露レベルを確認、監視できない場合は、鉱山安全保健管理局 (MSHA) または国立労働安全衛生研究所 (NIOSH) によって認可された送気マスクを着用する。
警告	引火性溶剤を含む。火花や裸火から遠ざける。米国電気工事規程に従って製造され、接地してある電気機器・設備を使用する。爆発の危険がある場所では、作業者は非鉄工具を使用し、導電性で火花を発生しない靴を着用する。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間	Part A & B: 24°C (75°F) で製造後24 ヶ月以上 未開封で保管条件に従った場合。
保管条件	屋内に保管すること。
梱包重量	5 ガロンキット - 29 kg (65 ポンド)
保管温度および湿度	温度: 4-43°C (40-110°F) 相対湿度: 0-100%
引火点 (セタ密閉式)	Part A: -6.6°C (20°F) Part B: 12°C (55°F)

付記事項

当社が知る限り、本資料に含まれる技術データは正確ですが、予告なく変更される場合があります。特に記載がない限り、本資料に含まれる製品名・社名はカーボライン社の登録商標です。安全に関する情報の詳細については、SDSをご参照ください。