

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

<b>塗料のタイプ</b>	ポリアミンエポキシ
<b>一般特性</b>	溶剤が少なく、高光沢でなめらかな仕上がり、ガス輸送パイプラインのためのエポキシライニング材。硬くなめらかな表面を形成することで、内面の腐食を防ぎ、乱流を低減することによってガスの流量を向上させる。液体塗料の状態での流れ性と濡れ性に優れ、このような用途に理想的である。ガス輸送パイプラインのためのAPI RP 5L2 に従って試験されている。
<b>特長</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ガスパイプにおける流量を向上させる</li> <li>• ガス輸送パイプライン用のフローライナーのためのAPI RP 5L2 の要求項目に適合</li> <li>• 液体塗料としての流れ性とレベリング性に優れる</li> <li>• 1 回塗り</li> <li>• 硬くなめらかで、光沢のある仕上がり</li> <li>• 耐摩耗性に優れる</li> <li>• 保管中の腐食を防ぐ</li> </ul>
<b>色相</b>	レッド (0500)
<b>光沢</b>	70+ (60° 光沢)
<b>仕上げ</b>	グロス
<b>下塗り</b>	セルフプライミング性
<b>乾燥膜厚</b>	一回あたり 51 - 152 ミクロン (2 - 6 ミル) 防食性を高めることが必要な場合、さらに厚膜で使用される。
<b>固形分</b>	容量 100%
<b>物理的特性</b>	比重: 1.50
<b>理論塗付量</b>	39.4 m <sup>2</sup> / L @25ミクロン (1604 ft <sup>2</sup> / ガロン @1.0ミル) 19.7 m <sup>2</sup> / L @50ミクロン (802 ft <sup>2</sup> / ガロン @2.0ミル) 6.6 m <sup>2</sup> / L @150ミクロン (267 ft <sup>2</sup> / ガロン @6.0ミル) 混合および塗装時のロスを見込むこと。
<b>VOC</b>	供給状態で : 1 g/ L
<b>耐熱性</b>	連続: 120°C (248°F)

## 下地処理

<b>一般</b>	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。
<b>鋼材</b>	SSPC-SP 6/ NACE 3/ ISO Sa 2 表面粗度: 30-63 ミクロン

## PERFORMANCE DATA

すべての試験データはラボ条件におけるものである。現場試験結果は条件によって変わる場合がある。

試験方法	System	結果
API 5L2	956	合格

# Polyclad 956

製品データシート



## 混合および希釈

混合	二成分型の塗料である。Part A、B それぞれを、使用前に動力攪拌する必要がある。
希釈	推奨されない。
混合比	A : B = 2 : 1 (体積比)
可使時間	27 分 (24°C) 6 分 (54°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 | 推奨されない。

### 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。

### 多液混合型エアレススプレー

比率固定式の加熱式多液混合型スプレーでの塗装が推奨される。A : B = 2 : 1 とする。Part A およびB を54°C に加熱して使用する。

### 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	49°C (120°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	60°C (140°F)	43°C (110°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
10°C (50°F)	8.5 時間	2 時間
24°C (75°F)	3 時間	1.25 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。

## 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12 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	15 ガロンキット - 86 kg (190 ポンド) 150 ガロンキット - 864 kg (1,905 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: > 93°C (200°F) Part B: > 93°C (200°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。