

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	エポキシマスタック
一般特性	アルミニウム顔料を含有した収縮応力の小さいハイソリッドマスタック塗料で、並外れた性能と現場で実証された歴史を持つ。数々の市場においてマスタック塗料の草分けであり、今日でも、旧塗膜面・さび面・SSPC-SP 2/ SP 3 処理面に対して、並ぶものないバリア性能と防食性能を与える。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 最低限の下地処理の鉄素地上で優れた性能を示す • 強固に付着したほとんどの旧塗膜の上に、上塗りとして使用可能 • ジンクリッチプライマーや亜鉛メッキ面の現場タッチアップ塗料として最適 • アルミニウムフレークの入った独自の配合で、優れたバリア性能を示す • FC 用Part B を使用した場合、2°C (35°F)でも塗装可能 • 運転温度が150°C までの断熱材下の高温面に適用可能 • VOC に関して、現行のAIM 規制に適合
色相	アルミニウム (C901)、レッド (M500) 金属顔料を含有する塗料であり、塗装方法や塗装条件の差異によって、バッチ間、あるいはバッチ内においても色相の差異が生じる可能性がある。他の塗料との色合わせも、同一製品での色合わせもできない。15 FC は緑がかった外観である。レッド (M500) は、塗装を複数回行う場合に色の違いを明確にするためのものであり、必ず上塗りが必要である。
下塗り	セルフプライミング性。強固に付着しているほとんどの旧塗膜に塗装できる。また、無機ジンクプライマー上にも塗装できる。
乾燥膜厚	旧塗膜上に塗装する場合 76 - 127 ミクロン (3 - 5 ミル) 1 回あたり、ほとんどの曝露環境で、素地に直接塗装 127 - 178 ミクロン (5 - 7 ミル) 過酷な曝露環境の場合、素地に直接塗装、1 回あるいは2 回塗りで 178 - 254 ミクロン (7 - 10 ミル) 一回の塗装で250 ミクロンを超えないこと。
固形分	容量 90% +/- 2%
HAPs 値	供給状態で 0.80 ポンド/ 固形分ガロン
理論塗付量	35.4 m ² / L @25ミクロン (1444 ft ² / ガロン @1.0ミル) 11.8 m ² / L @75ミクロン (481 ft ² / ガロン @3.0ミル) 3.5 m ² / L @250ミクロン (144 ft ² / ガロン @10.0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 : 97 g/ L #10 シンナー : で32 オンス/ ガロン (25 容量%) 希釈: 251 g/ L #236E シンナー : で32 オンス/ ガロン (25 容量%) 希釈: 97 g/ L #72 シンナー : で32 オンス/ ガロン (25 容量%) 希釈: 254 g/ L #76 シンナー : で32 オンス/ ガロン (25 容量%) 希釈: 238 g/ L 上記は公称値である。
過酷な曝露環境	断熱材下での耐熱性: 150°C (300°F) まで 82°C (180°F) を超えると変退色が見られるが、塗膜の性能には影響しない。
上塗り	曝露環境あるいは要求に応じて、アクリル・エポキシ・アルキッド・ポリウレタン系塗料で上塗り可能。

Carbomastic 15 FC

製品データシート



下地処理

一般	表面は清浄で乾燥していること。SSPC-SP 1 に従って、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し、以下の指針に従う。
鋼材	浸漬用途: SSPC-SP 10 (表面粗度: 50-75 ミクロン) 非浸漬用途: 性能を最大限に発揮させるためには、SSPC-SP 6 (表面粗度: 50-75 ミクロン)。SSPC-SP 2、3、7、12、14 も許容される方法である。代替の方法については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
亜鉛メッキ面	性能を最大限に発揮させるためには、スリーブブラスト処理を推奨。カーボライン社まで問い合わせること。
旧塗膜面	軽く目粗しをして表面の光沢をなくす。旧塗膜は、ASTM D 3359 のX カット付着試験において少なくとも3A の付着力を維持していること。

PERFORMANCE DATA

試験方法	System	結果
ASTM B 117 塩水噴霧	さび面/ CM15	さび・フクレ・軟化なし、カット部クリープなし
ASTM D 1735 水噴霧	さび面/ CM15	フクレ・軟化なし、カット部クリープなし
ASTM D 4060 耐摩耗性	CM15	130 mg 重量減少/ CS17 wheel、1,000 g 荷重、1,000 サイクル
ASTM D 522 耐屈曲性	ブラスト/ CM15	A) 円錐: フレ0.38 インチ、伸び率48.57% B) 円柱: フレなし
ASTM G 14 耐衝撃性	A) ブラスト/ CM15、B) さび面/ CM15	損傷面: A) 1/4 インチ B) 1/4-9/16 インチ

追加のデータおよび試験報告書は書面での請求で入手可能。

混合および希釈

混合	Part A、B それぞれを動力攪拌し、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。
希釈	#10 シンナーで25 容量% まで希釈可能。高温や強風の場合は#72 シンナーを使用する。光化学不活性な溶剤が必要な場合#76 シンナーを使用し、規制対象外のシンナーが必要な場合は#236E シンナーを使用する。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。
混合比	A : B = 1 : 1 (体積比)
可使用時間	約30 分 (24°C、無希釈) 約45 分 (24°C、12 容量% 希釈) 増粘し塗装できなくなったら、可使用時間は終わりである。

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。

スプレー塗装 (一般) | 以下のスプレー装置は、本製品の塗装に適することが確認されたものであり、Binks、DeVilbiss、Graco 等のメーカーから入手可能である。

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0.086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。
エアレススプレー	<ul style="list-style-type: none"> • 圧縮比 (最小): 30 : 1* • 吐出量 (最小): 3.0 ガロン/分 • ホース内径 (最小): 3/8 インチ • オリフィスサイズ: 0.019-0.025 インチ • 塗料圧: 13.1-14.8 MPa • メッシュ: 60 mesh <p>*: 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。</p>
多液混合型	多液混合型スプレーでも塗装可能。カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
ハケ・ローラー (一般)	推奨乾燥膜厚、望ましい外観と隠蔽性を得るには、複数回の塗装が必要な場合がある。過度のハケ返し・ローラー返しを避ける。ハケは天然毛のものを、ローラーは芯材にフェノール樹脂を用いた中毛ローラーを使用する。表面のあらゆる凹凸部に塗料が行き渡るよう留意すること。

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	10°C (50°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
最高	24°C (75°F)	54°C (130°F)	38°C (100°F)	95%

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ことがある。通常の塗装条件の範囲外の場合には、特別な塗装方法が必要になる場合がある。

硬化条件

被塗面温度	塗り重ねまたは上塗り可能時間	浸漬用途
2°C (35°F)	32 時間	15 日
10°C (50°F)	25 時間	8 日
16°C (60°F)	18 時間	6 日
24°C (75°F)	5 時間	4 日

24°Cでの指触乾燥時間は3.5時間。24°Cでの最大塗り重ね間隔/上塗り可能時間は、エポキシの場合30日、ポリウレタンの場合90日。

上表は、乾燥膜厚125-175ミクロンの場合である。厚膜・換気不足・低温等の条件では乾燥時間が長くなり、溶剤の閉じ込めや早期の不具合が発生する可能性がある。硬化中の高湿度条件あるいは結露の発生は、硬化の妨げとなり、変退色やくもりの原因となる。くもりやブラッシングは塗り重ねの前に必ず水洗すること。最大塗り重ね時間を超過した場合は、上塗りをする前にスリーブブラストや研磨を行って目粗しをする必要がある。

注釈: 本製品は導電性の顔料を含むため、ホリデー検査不可。

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。

Carbomastic 15 FC

製品データシート



清掃および安全情報

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。過敏な作業者は、防護服、手袋を着用し、顔や手を含むあらゆる曝露される部位に保護クリームを塗る。
換気	タンクライニングとして使用する場合、あるいは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でなければならない。これに加え、作業者は、適切な呼吸装置を着用しなければならない。

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36 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	2 ガロンキット - 11 kg (25 ポンド) 10 ガロンキット - 56 kg (124 ポンド)
保管温度および湿度	温度: 7-43°C (45-110°F) 相対湿度: 0-90%
引火点 (セタ密閉式)	Part A: > 93°C (200°F) Part B: 7°C (45°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。