

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

<b>塗料のタイプ</b>	水系アクリル
<b>一般特性</b>	多目的の高性能上塗りで、防食性および屋外での耐候性に優れる。
<b>特長</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 多目的の屋内/ 屋外用塗料</li> <li>• 色相および光沢保持性に優れる</li> <li>• 一液型</li> <li>• 防食性に優れる</li> <li>• 低臭、低VOC</li> <li>• USDA の施設での使用が許容される</li> </ul>
<b>色相</b>	カーボライン社のカラーガイドを参照。色相によっては隠蔽性を確保するために塗り重ねが必要である。
<b>仕上げ</b>	セミグロス
<b>下塗り</b>	アクリル、アルキッド、エポキシ、無機ジンク、有機ジンク、その他「下地処理」の項で推奨される塗料。無機ジンクプライマー上に塗装する場合は、発泡を防ぐためミストコートが必要な場合がある。
<b>乾燥膜厚</b>	一回あたり 51 - 76 ミクロン (2 - 3 ミル) 一回の塗装で75 ミクロンを超えないこと。
<b>固形分</b>	容量 37% +/- 2%
<b>理論塗付量</b>	14.6 m <sup>2</sup> / L @25ミクロン (593 ft <sup>2</sup> / ガロン @1.0ミル) 7.3 m <sup>2</sup> / L @50ミクロン (297 ft <sup>2</sup> / ガロン @2.0ミル) 4.9 m <sup>2</sup> / L @75ミクロン (198 ft <sup>2</sup> / ガロン @3.0ミル) 混合および塗装時のロスを見込むこと。
<b>VOC</b>	<b>供給状態で :</b> 60 g/ L 公称値であり、色相によって若干異なる。 <b>EPA Method 24 の場合:</b> 132 g/ L 水および規制対象外の溶剤を引いて計算。
<b>耐熱性</b>	連続: 113°C (235°F) 断続: 163°C (325°F) 93°C を超えると若干光沢が低下し、変退色が見られる。
<b>注意点</b>	塗装作業中と塗装後24 時間は、10°C 以上を維持すること。

## 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>	防錆力を最大限に発揮するためにはSSPC-SP 6 (表面粗度: 20-50 ミクロン)。最低限の要求レベルはSSPC-SP 2 またはSP 3。カーボライン社の推奨するプライマーで下塗りする。
<b>亜鉛メッキ面</b>	SSPC-SP 1。Carbocrylic® 120 またはカーボライン社の推奨するプライマーで下塗りする。

# カーボクリック3359

製品データシート



## 下地処理

コンクリートまたはCMU	コンクリート: 24°C、相対湿度50% またはそれに等しい環境において28 日間硬化させる。レイタンス層、型枠の油、硬化剤、表面硬化剤等は塗装前に適切な方法を用いて除去しておく。Carbocrylic 120 で下塗りする。 CMU: モルタルの接続部は、24°C、相対湿度50% またはそれに等しい環境において15日以上、完全に硬化させる。ラテックスブロックフィラーで下塗りする。
ドライウォール・石膏	塗装前に完全に硬化させる。Carbocrylic 120 で下塗りする。
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 の付着カレベルを維持していること。Carbocrylic 120 またはカーボライン社の推奨するプライマーで下塗りする。
木材	目の細かいサンドペーパーで軽く研磨し、ダストを除去する。Carbocrylic 120 で下塗りする。
PVC	油脂類、グリース、ごみを除去する。光沢がなくなるまで軽く研磨し、適切な表面粗度を形成する。

## PERFORMANCE DATA

試験方法	System	結果
ASTM B 117 塩水噴霧	ブラスト/ 無機ジंक/ 3359	1,500 時間後/ さび・フクレなし、カット部クリープなし
ASTM D 1653 水蒸気透過性	3359	透湿度 3.94 U.S. Perms
ASTM D 3359 付着力試験	ブラスト/ 3358/ 3359	5A
ASTM D 3363 鉛筆硬度	アクリルプライマー/ 3359/ 3359	5B
ASTM D 4060 耐摩耗性	アクリルプライマー/ 3359/ 3359	185 mg 重量減少/ CS10 wheel、3,000 サイクル
ASTM D 4213 耐スクラブ性	3359	100 サイクルあたり/ 0.0235/ 0.0655 マイクロリットル 乾湿塗膜容量
ASTM D 4541 付着力試験	ステンレス/ 3359	1675 psi (エルコメーター)
ASTM E 84 炎の燃え広がり	3358/ 3359	Flame 10/ Smoke 20/ Class A

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	均一になるまで動力攪拌する。空気の過剰な巻き込みを避ける。
希釈	清浄な飲用水で5 容量% まで希釈する。下地温度が低くかつ気温が高い場合には、皮張りや分離が起こる可能性がある。このような場合、推奨乾燥膜厚に対してAdditive 102 を5-10% 程度添加することで、皮張りの発生なく適切な塗膜を形成するための一助となる。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。

## 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)	無希釈のCarboline Surface Cleaner 3 を用いてスプレー装置を洗浄し、スプレー塗装前に清浄な飲用水で洗浄する。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。

<b>エアスプレー</b>	2つの調圧弁を備えた圧力ポット、最小内径1/2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。
<b>エアレススプレー</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 圧縮比 (最小): 30 : 1*</li> <li>• 複数のガンを使用する場合は45 : 1</li> <li>• 吐出量 (最小): 3.0 ガロン/分</li> <li>• ホース内径 (最小): 3/8 インチ</li> <li>• オリフィスサイズ: 0.017-0.019 インチ</li> <li>• 塗料圧: 12.4-14.5 MPa</li> <li>• メッシュ: 60 mesh</li> </ul> <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。作業を楽に実施したい場合は、吸い込みチューブを取り外し、機器の下部を直接塗料の容器に差し込む。</p>
<b>ハケ・ローラー (一般)</b>	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。
<b>ハケ</b>	化繊のものを使用する。
<b>ローラー</b>	芯材にフェノール樹脂を用いた短毛の化繊ローラーカバーを使用する。粗い被塗面の場合は、毛足が3/8インチの化繊ローラーを使用する。

## 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)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	41°C (105°F)	54°C (130°F)	43°C (110°F)	85%

被塗面温度が露点を3°C以上上回っていない場合は塗装作業を行わないこと。塗装後24時間以内に気温が10°Cを下回ることが予想される場合も塗装作業を行わない。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	ハンドリング硬化	上塗り可能時間
10°C (50°F)	3 時間	3 時間
24°C (75°F)	2 時間	2 時間
32°C (90°F)	1 時間	1 時間

上表は、乾燥膜厚50-75 ミクロンの場合である。厚膜・換気不足・高湿度・低温等の条件では乾燥時間が長くなる。アクリル樹脂塗膜が形成され付着力と耐水性を得るには、適切な換気のもとで24°Cで数週間を要する場合がある。高湿度・厚膜・換気不足・低温等の条件では、水の蒸発速度が遅くなり、ハンドリング硬化時間や上塗り可能時間が長くなる。水系アクリル樹脂塗料は硬化の初期段階では湿気の影響を受けやすく、ハンドリング中の損傷を受けやすい。

## 清掃および安全情報

<b>清掃</b>	清浄な飲用水で洗浄し、その後適切な溶剤で洗浄して機器を乾燥させる。漏出時は、地域の法令に従って回収、廃棄する。
-----------	---

# カーボクリリック3359

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。適切な換気のもとで使用し、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。使用しない時は容器を密栓しておく。

## 荷姿、取扱および保管

### 保存可能期間

24°C (75°F) で製造後36 ヶ月

未開封で保管条件に従った場合。

### 梱包重量

1 ガロンキット - 5 kg (11 ポンド)

5 ガロンキット - 23 kg (51 ポンド)

50 ガロンキット - 239 kg (525 ポンド)

### 保管温度および湿度

温度: 4-43°C (40-110°F)

相対湿度: 0-95%

### 引火点 (セタ密閉式)

> 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。