

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

<b>塗料のタイプ</b>	有機ジンクリッチエポキシ
<b>一般特性</b>	低VOCの有機ジンクリッチプライマー。上塗りまでの時間が極めて短く、ショップや現場での作業完了までの時間の短さが要求される場合に適している。VOC量は360 g/L (3 lbs./gal、希釈時) 未満で、あらゆる産業分野で幅広く使用されている。
<b>特長</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Class B のすべり係数を持ち、接合面への使用に関してクリープ試験基準に適合</li> <li>• 硬化が速く、24°C/ 相対湿度50% では30分で塗り重ねが可能</li> <li>• SSPC Paint 20 (Type II) に適合</li> <li>• 低温硬化性に優れ、2°Cでも硬化する</li> <li>• 付着性に優れる</li> <li>• カット部下の腐食を防ぐ</li> <li>• 現場で実証された、優れたスプレー作業性</li> <li>• 小面積の場合、ハケ・ローラーで塗装できる補修塗りプライマーとして優れる</li> <li>• VOCに関して、現行のAIM規制に適合</li> </ul>
<b>色相</b>	グリーン (0300)、グレー (0700)
<b>仕上げ</b>	ツヤ消し
<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 76 - 127 ミクロン (3 - 5 ミル) 一回の塗装で250 ミクロンを超えないこと。
<b>固形分</b>	容量 66% +/- 2% ASTM D 2697 に従って測定。
<b>乾燥塗膜中の亜鉛含有量</b>	81 (重量) %
<b>理論塗付量</b>	26.0 m <sup>2</sup> /L @25ミクロン (1059 ft <sup>2</sup> /ガロン @1.0ミル) 8.7 m <sup>2</sup> /L @75ミクロン (353 ft <sup>2</sup> /ガロン @3.0ミル) 5.2 m <sup>2</sup> /L @125ミクロン (212 ft <sup>2</sup> /ガロン @5.0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> 326 g/L #2 シンナー：で13 オンス/ガロン (10 容量%) 希釈: 374 g/L #236E シンナー：で13 オンス/ガロン (10 容量%) 希釈: 326 g/L #33 シンナー：で13 オンス/ガロン (10 容量%) 希釈: 378 g/L  上記は公称値である。 * 光化学不活性な溶剤が必要な場合は、#76 シンナーを使用。
<b>耐熱性</b>	連続: 204°C (399°F) 断続: 218°C (424°F)
<b>上塗り</b>	カーボライン社が推奨する、アクリル・エポキシ・ポリウレタンその他の塗料で上塗りできる。 特定の条件下では、上塗りの発泡を防ぐためミストコートが必要な場合がある。

# カーボジンク859

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。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 (表面粗度: 25-75 ミクロン) 補修塗装の場合、SSPC-SP 2 またはSP 3 に従って面を粗くする。

## PERFORMANCE DATA

試験方法	System	結果
ASTM D 4541 付着力試験	A. 859 B. 859/ PU C. 859/ EP/ PU	859 一回塗り: 841 psi (空気圧式) 859/ PU: 1,100 psi 以上 (空気圧式) 859/ EP/ PU: 602 psi (エルコメーター)
ASTM D 522 柔軟性	A. 859 B. 859/ PU	859 一回塗り: > 6% 859/ PU: > 5%
ASTM D 870 浸漬試験	A. 859/ EP/ PU 5% 食塩水、24°C、30 日 B. 859/ EP/ PU 淡水、24°C、30 日	859/ EP/ PU、5% 食塩水、24°C、30 日 859/ EP/ PU、淡水、24°C、30 日 両条件において、フクレ・軟化・退色なし、カット部サビなし
ASTM D 2794 耐衝撃性	A. 859 B. 859/ PU Gardner 衝撃試験器 (直接法)、インチ・ポンド、板厚1/8 インチ以上	859 一回塗り: 160 859/ PU: 100 以上 Gardner 衝撃試験器 (直接法)、インチ・ポンド、板厚1/8 インチ以上
すべり係数	859、A-490 ボルトスペック、最大乾燥膜厚150 ミクロン、最大希釈率10%	Class B の要求項目に適合

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 を完全に動力攪拌する。攪拌を継続したまま亜鉛末をPart A にふるい入れる。ここに、別に動力攪拌したPart B をゆっくりと加える。これを30 メッシュで濾過する。キットの一部分だけを混合してはならない。 <b>コツ:</b> 亜鉛末をPart A にふるい入れる際は、網戸の網等を通すとよい。これにより、乾燥した塊状の亜鉛末が砕かれ、あるいは捕らえられるため、混合が容易になる。
希釈	通常、希釈は不要であるが、#2、#76、あるいは#236E シンナーで10 容量% まで希釈することもできる。高温あるいは強風の場合、#33 シンナーで10 容量% まで希釈する場合もある。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。HAP やVOC の排出を抑えたい場合には、#236E シンナーを使うことも可能。詳しくはカーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
混合比	0.80 ガロンキット Part A: 0.35 ガロン Part B: 0.20 ガロン 亜鉛末: 14.6 ポンド 4.00 ガロンキット Part A: 1.77 ガロン Part B: 1 ガロン 亜鉛末: 73 ポンド
可使時間	4 時間 (24°C) 高温では可使時間はさらに短くなる。可使時間が終わりに近づくと、塗料はコシを失いつれ始める。

## 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>スプレー塗装 (一般)</b>	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。塗装作業中は塗料を緩やかに攪拌し続けること。
<b>エアスプレー</b>	2つの調圧弁を備えた攪拌機つきの圧力ポット、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。
<b>エアレススプレー</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 圧縮比 (最小): 30 : 1* (ペール缶用の攪拌機を使用)</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: 0.017-0.023 インチ</li> <li>• 塗料圧: 13.8-15.2 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。</p>

**ハケ・ローラー (一般)** | 小面積の場合および補修塗装の場合にのみ使用する。大面積にはスプレーにて塗装する。

## 塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	4°C (40°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (110°F)	95%

工業的な基準としては、被塗面温度が露点を3°C (5°F) 以上上回っていることである。本塗料については、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。標準的な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。

標準的な塗装条件は以下のとおり。

塗料温度: 16-29°C (60-85°F) 被塗面温度および気温: 16-32°C (60-90°F) 相対湿度: 0-90%

## 硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	塗り重ねおよび他の上塗り塗料での上塗り可能時間
2°C (35°F)	8 時間	6 時間
10°C (50°F)	5 時間	2 時間
24°C (75°F)	2 時間	30 分
38°C (100°F)	1 時間	30 分

上表は、乾燥膜厚75 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。

エポキシ系耐火塗料を塗装する場合の硬化時間は、一般的に24 時間である。

最大塗り重ね時間の制限はない。表面は清浄で乾燥しており、チョーキングや亜鉛の塩類その他が一般的で良好な塗装作業習慣によって除去されていること。詳細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。

## 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。

# カーボジンク859

製品データシート



## 清掃および安全情報

<b>安全情報</b>	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。
<b>換気</b>	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気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。 引火性溶剤を含む。火花や裸火から遠ざける。電気機器および設備は、米国電気工事規程に従って製造され、接地してあるものを使用する。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

<b>保存可能期間</b>	Part A: 24°C (75°F) で製造後36 ヶ月 Part B: 24°C (75°F) で製造後24 ヶ月 亜鉛末: 24°C (75°F) で製造後24 ヶ月  未開封で保管条件に従った場合。
<b>保管条件</b>	屋内に保管すること。
<b>梱包重量</b>	0.8 ガロンキット - 10 kg (22 ポンド) 4.0 ガロンキット - 48 kg (105 ポンド)
<b>保管温度および湿度</b>	温度: 4-49°C (40-120°F) 30 日を超えない期間であれば、-7°C (20°F) で保管することも可能である。 相対湿度: 0-100%
<b>引火点 (セタ密閉式)</b>	Part A: 9°C (49°F) Part B: 3°C (38°F) 亜鉛末: NA

## 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。