

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ | 高分子状エポキシアミン

一般特性	架橋型の浸透性プライマー/ シーラーで、表面への濡れ性に優れる。非常に優れた耐屈曲性を示し、耐薬品性、耐溶剤性も良好である。各種上塗りが塗装可能。最低限の下地処理しかできない鉄素地や旧塗膜面への使用が推奨される。濡れ性が極めて高く、旧塗膜中の不連続部や錆に浸透し、その後の上塗りのための強固な下地を作る。チキソトロピー性があるため、流れ落ちが少なく、旧塗膜の端面を覆い隠すことでアンダーカットや剥離を減少させる。また、塗装間隔を過ぎた塗料の上に塗って、タイコートとしても使用できる。特定条件における推奨については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • ユニバーサルプライマー/ タイコート • 2°C (35°F) でも硬化する • SSPC SP 2 処理面、亜鉛メッキ面、アルミニウム、ステンレス、銅に対して優れた付着力を示す • 硬化収縮応力が少なく、非常に柔軟な塗膜 • 非常に固形分が多い • 低臭 • 防錆顔料を含有する • 各種上塗りを塗装できる • ハケ・ローラー塗装が可能で作業者に優しい • VOC に関して、現行のAIM 規制に適合
色相	半透明グリーン (0300)
仕上げ	<p>ハイグロス</p> <p>太陽光下では急速に白亜化 (チョーキング) する。</p>
下塗り	セルフプライミング性。ほとんどの塗料の上に塗り重ね可能。
乾燥膜厚	一回あたり 25 - 51 ミクロン (1 - 2 ミル)
固形分	容量 90% +/- 1%
理論塗付量	<p>35.4 m²/ L @25ミクロン (1444 ft²/ ガロン @1.0ミル)</p> <p>17.7 m²/ L @50ミクロン (722 ft²/ ガロン @2.0ミル)</p> <p>混合および塗装時のロスを見込むこと。</p>
VOC	<p>供給状態で : 108 g/ L (EPA Method 24)</p> <p>#2 シンナー : で7 オンス/ ガロン (5 容量%) 希釈: 147 g/ L</p> <p>#76 シンナー : で8 オンス/ ガロン (6 容量%) 希釈: 149 g/ L</p> <p>上記は公称値である。</p>
耐熱性	<p>連続: 79°C (174°F)</p> <p>断続: 93°C (199°F)</p> <p>80°C (175°F) を超えると、光沢の低下と変退色が見られる。</p>
注意点	<ul style="list-style-type: none"> • エポキシ塗料は、日光に曝露されると光沢を失い、変退色が起こり、最終的に白亜化 (チョーキング) する。 • 浸漬用途には使用してはならない。 • 必ず上塗りが必要。
上塗り	アクリル、アルキッド、エポキシ、ポリウレタン。

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 2 または SP 3。
旧塗膜面	旧塗膜との適合性を確認するためのテストパッチが推奨される。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 の付着力レベルを維持していること。

混合および希釈

混合	Part A、B それぞれを動力攪拌し、ゲル状のものを再分散しておく。混合後も動力攪拌するが、攪拌機のブレードを液の中に沈めたままゆっくりと回転させ、空気の巻き込みを最小限にする。容器の内面を時々こすり、均一さを確保する。1-2 分間動力攪拌を継続する。キットの一部分だけを混合してはならない。一対で供給されたものでない Part A と Part B を混合してはならない。
希釈	通常、希釈は不要であるが、#76 または #2 シンナーで 6 容量% まで希釈可能。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)
可使時間	<p>以下は 0.5 ガロンキットの場合の数値である。</p> <p>28°C (75°F): 45 分</p> <p>4.4°C (40°F): 90 分</p> <p>低温では可使時間はさらに長くなる。</p> <p>塗料温度が 28°C (75°F) を超えた状態で使用してはならない。</p> <p>可使時間が終わりに近づくと、塗料は増粘し発熱する。</p>

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)	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)	過度のハケ返し・ローラー返しを避ける。均一に濡れた外観を得るために十分な量を塗装するが、液だまりができた場合は均一にすること。
ハケ	中程度の硬さのものを使用し、長いストロークで塗料を均一に分配する。
ローラー	溶剤系の塗料に使用可能な中～長毛ローラーを使用し、塗料を均一に分配する。

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	24°C (75°F)	32°C (90°F)	32°C (90°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。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	最終硬化 (一般)
2°C (35°F)	23 時間	23 時間	9 日
10°C (50°F)	18 時間	18 時間	6 日
24°C (75°F)	6 時間	6 時間	3 日
32°C (90°F)	3 時間	3 時間	2 日

* 上表は、相対湿度50%、乾燥膜厚25-50 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。高湿度あるいは硬化中の結露によって、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して除去しておくこと。高湿度条件で塗装する場合、気温が上昇している時間帯に塗装することが推奨される。

被塗面温度	アクリルおよびアルキドでの最大塗り重ね可能時間	エポキシおよびウレタンでの最大塗り重ね可能時間
2°C (35°F)	7 日	21 日
10°C (50°F)	7 日	21 日
24°C (75°F)	7 日	21 日

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 | 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乾燥するまで、徹底的に換気を行う。換気装置としては、使用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備えたものを使用する。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 | **本製品は、可使時間の終わりに近づくと発熱する。** 使われずに容器内に残った塗料は非常に熱くなる。直ちに適切な面に塗り広げるか、砂等の吸熱材を加えるかして、発熱を抑えること。煙や蒸気を吸引しないよう、適切な予防措置を講じること。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 | 0.5 ガロンキット - 2.2 kg (5 ポンド)
2 ガロンキット - 8.6 kg (19 ポンド)

保管温度および湿度 | 温度: 4-43°C (40-110°F)
相対湿度: 0-90%

引火点 (セタ密閉式) | • Part A: 7.2°C (45°F)
• Part B: 6°C (42°F)

ラストボンドFC

製品データシート



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。