

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	エポキシポリアミド
一般特性	速乾性、厚膜型の重防食用塗料で、海洋環境や他の腐食環境において非常に幅広く使用されている。船体外面、没水部あるいはバラストタンクの防食に最適である。海中構造物、ジャケット、生産デッキ、掘削リグの脚部、浮桟橋、その他浸漬部等の海上構造物に好適である。IMO (国際海事機関) の "Performance Standard for Protective Coatings" の要求に合致している。DNV (ノルウェー船級協会) 規格 "Testing and Classification of Ballast Tank Coatings" において "B1" (Superior Grade) に分類されている。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 淡水、海水への浸漬用途で優れた性能を示す • バラストタンクや船体の防食塗料として好適 • 海中の設備、ジャケット、その他海水に曝露される部位に最適 • 5°C (40°F) でも塗装可能 • 可とう性に優れる • 耐摩耗性に優れる • VOC 規制に適合
色相	グレー (0700)、パフ (0200)(淡黄色)
仕上げ	セミグロス
下塗り	セルフプライミング性
乾燥膜厚	一回あたり 127 - 152 ミクロン (5 - 6 ミル) 用途に応じて、一回または複数回の塗装で500 ミクロンまでの膜厚とする。
固形分	容量 75% +/- 2%
理論塗付量	29.5 m ² / L @25ミクロン (1203 ft ² / ガロン @1.0ミル) 5.9 m ² / L @125ミクロン (241 ft ² / ガロン @5.0ミル) 4.9 m ² / L @150ミクロン (200 ft ² / ガロン @6.0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 : 209 g/ L 上記は公称値である。
耐熱性	連続: 121°C (250°F) 断続: 149°C (300°F) エポキシ塗料は、高温に曝露されると変色し、色相が暗くなる。
承認	DNV (Det Norske Veritas) 規格: 分類B1; Testing and Classification of Ballast Tank Coatings ABS (American Bureau of Shipping) 規格: Type Approval for Ballast Tanks
注意点	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。芳香族系溶剤、ケトン系溶剤および強い酸化力のある酸への浸漬用途には使用しないこと。上塗りに淡彩色のものを使用した場合、ブリードが起こる可能性がある。

カーボマスチック18 BT

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。Carboline Surface Cleaner 3 の使用が推奨される。
鋼材	浸漬用途: SSPC-SP 10 (表面粗度: 50-75 ミクロン) 非浸漬用途: SSPC-SP 2 を最低限の下地処理として許容
コンクリートまたは CMU	20°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。ASTM D 4258 (コンクリート面の表面洗浄) および D 4259 (コンクリート面の研磨処理) に従って下地処理を行う。コンクリート中の空隙の充填が必要な場合もある。

耐薬品性 (一般)

曝露対象	煙・蒸気	飛沫・漏液
酸	Excellent	Very Good
アルカリ	Excellent	Very Good
塩類	Excellent	Excellent
溶剤	Very Good	Fair
水	Excellent	Excellent

Det Norske Veritas (DNV)

分類: B1

Testing and Classification of Ballast Tank Coatings

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。混合後、熟成時間を10 分以上設けること。
希釈	#10 シンナーで15 容量% まで希釈可能。
混合比	A : B = 1 : 1 (体積比)
可使時間	2 時間 (24°C) 高温では可使時間はさらに短くなる。

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、メーカーから入手可能である。
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): 2.5 ガロン/ 分• ホース内径 (最小): 3/8 インチ• オリフィスサイズ: 0.023-0.027 インチ• 塗料圧: 14.5-16.5 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>

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。

ハケ・ローラー (一般) | 小面積の場合にのみ使用する。望ましい外観、推奨乾燥膜厚と適切な隠蔽性を得るには、複数回の塗装が必要な場合がある。ハケは高品質のものを、ローラーは芯材に合成樹脂を用いた中毛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)	4°C (40°F)	4°C (40°F)	0%
最高	35°C (95°F)	52°C (125°F)	38°C (100°F)	85%

工業的な基準としては、被塗面温度が露点を3°C 以上上回っていることである。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することがある。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	ハンドリング硬化	最終硬化 (一般)	浸漬用途での最大塗り重ね可能時間
4°C (40°F)	24 時間	18 日	20 日
10°C (50°F)	14 時間	14 日	20 日
21°C (70°F)	8 時間	6 日	20 日
29°C (85°F)	6 時間	4 日	20 日

上表は、乾燥膜厚150-200 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。

清掃および安全情報

清掃 | #2 シンナーを使用する。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。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。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間 | 5-43°C (40-110°F) で製造後24 ヶ月
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 - 13.6 kg (30 ポンド)
10 ガロンキット - 62.7 kg (138 ポンド)

カーボマスチック18 BT

製品データシート



荷姿、取扱および保管

保管温度および湿度	温度: 5-43°C (40-110°F) 相対湿度: 0-100%
-----------	---------------------------------------

引火点 (セタ密閉式)	Part A: 27°C (80°F)
	Part B: 32°C (90°F)
	混合物: 33°C (91°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。