SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	エポキシポリアミン
一般特性	耐水性のフェノールエポキシ樹脂塗料で、ポリアミン系硬化剤で重合する。石油産業で見られる水/油の分離工程をはじめ、昇温昇圧条件での高純度水への浸漬に使用できる、高性能のライニング材である。
特長	• 容易に塗装可能な、高性能薄膜型ライニング材 • 100°C (212°F) の脱塩水への浸漬から保護する • 121°C (250°F) までの高圧三相サービスに推奨される • 常温硬化型であるが、強制乾燥も可能
色相	アイボリー (U84P)、ライトグレー (U74P)
乾燥膜厚	一回あたり 127 - 152 ミクロン (5 - 6 ミル) 浸漬用途には250-300 ミクロンの合計乾燥膜厚が要求される。
固形分	容量 68% +/- 2%
理論塗付量	26.8 m²/ L @25ミクロン (1092 ft²/ ガロン @1.0ミル) 5.4 m²/ L @125ミクロン (218 ft²/ ガロン @5.0ミル) 4.5 m²/ L @150ミクロン (182 ft²/ 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**：285 g/ L +/- 2% Plasite Thinner #19：338 g/ L +/- 2% Plasite Thinner #71：334 g/ L +/- 2% 色相によって若干異なる。特定の色相のVOC 量については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
耐熱性	断続: 177°C (351°F) 特定の曝露条件においては、連続浸漬温度および圧力に制限が設けられている。特定の用途における推奨条件については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

下地処理

一般	SSPC-SP 1 に従って、表面の油脂類等を除去する。
鋼材	SSPC-SP 10 に従う。密で角度のついた50-75 ミクロンの表面粗度が必要。
ステンレス鋼	密で角度のついた50-75 ミクロンの表面粗度が必要。意図された使用条件におけるステンレスの性能を損なう可能性のある汚染物質 (塩化物・埋め込まれた鉄その他) を除去する。

混合および希釈

混合	Part A、B それぞれを完全に動力撹拌し、Part B をゆっくりとPart A の容器に加え、完全に動力混合する。Part B の混合が完了した後、約30 分の熟成時間を設ける。

混合および希釈

希釈

通常の塗装温度および条件の場合、プラサイトシンナー#71 の使用が推奨される。
通常の塗装温度を超える場合、およびタンクの設計によってオーバースプレーの管理を容易にするために揮発速度の遅いシンナーが要求されている場合、プラサイトシンナー#19 が推奨される。
必要とされるシンナーの量は、塗装機器、気温および被塗面温度によって大きく変化する。通常の塗装温度および条件では10 容量% の希釈とし、温度上昇3°C につき5容量 % ずつシンナーを増やす。エアレススプレー装置を使用して、通常の塗装温度を超える条件で塗装する場合、さらに追加の希釈が必要である。
塗料の発注の際には、その20% にあたるシンナーを併せて発注しておくことが推奨される。

混合比

A：B = 4：1 (体積比)

可使時間

約8-10 時間 (21°C)

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0.070 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。ガン圧を約50 psi に、ポット圧を10-20 lbs. に調節する。

エアレススプレー

- 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: 0.017-0.021 インチ
- 塗料圧: 10.3-15.9 MPa
- メッシュ: 60 mesh

*: テフロンパッキングが推奨される。
まず、「ミスト」接着工程として、軽くスプレーする。約1 分間乾燥させるが、完全に乾燥しないようにする。ガンをかなり速く動かして縦横に複数回塗り重ね、湿った外観を維持する。ウェットで約150-200 ミクロンが得られるまで、この速いマルチパススプレー塗装を行う。この操作をもう一度行い、合計で200-300 ミクロンの乾燥膜厚を得る。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。

ハケ

小面積の場合にのみ推奨される。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。中程度の硬さのハケを使用する。タンクライニング用途の場合、溶接部のストライプコート以外には推奨されない。最良の結果を得るには、過度のハケ返しを避ける。

ローラー

タンクライニング用途の場合、溶接部のストライプコート以外には推奨されない。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。

硬化条件

被塗面温度	塗り重ね可能時間	実使用可能な硬化
10°C (50°F)	24 時間	14 日
16°C (61°F)	18 時間	10 日
24°C (75°F)	12 時間	7 日
32°C (90°F)	8 時間	6 日

十分な換気のもとで21°C を超える温度で塗装した場合、通常、塗装の2-4 時間後に塗装面はタックフリーになる。

硬化条件

被塗面温度	大部分の浸漬用途での硬化
54°C (130°F)	18 時間
60°C (140°F)	10 時間
66°C (150°F)	6 時間
71°C (160°F)	4 時間
77°C (170°F)	4 時間
82°C (180°F)	2 時間
88°C (190°F)	2 時間
93°C (200°F)	2 時間

上表は、下記の「強制乾燥」の手順を行った場合の浸漬用途に使用できるまでの時間である。

強制乾燥
高温で強制乾燥を行うことで、特定の曝露環境に対する抵抗力が増加するため、曝露条件が過酷なものである場合、強制乾燥が推奨される。
強制乾燥を行う前に、10-21°C (50-70°F) の場合16-24 時間、21°C を超える温度で塗装した場合2-5 時間の常温乾燥を行う。
その後、約17°C/ 30 分の速度で昇温し、望ましい強制乾燥温度まで到達させる。
完全に硬化したかどうかは、塗膜表面にMIBK を滴下することで判定できる。10 分後に塗膜が溶解していないか、軟化があってもごく僅かである場合、完全に硬化したものと判断される。適切に硬化していれば、軟化した部分もすぐに再硬化する。

清掃および安全情報

清掃
プラサイトシンナー#71、#2 シンナーまたは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
タンクライニングとして使用する場合および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。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。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間
Part A: 21°C (70°F) で製造後24 ヶ月
Part B: 21°C (70°F) で製造後9 ヶ月

保管条件
すべての成分を、10-32°C (50-90°F) の範囲にある乾燥した場所で保管する。直射日光や過度の熱を避ける。凍らせないこと。

梱包重量
1 ガロンキット - 7.3 kg (16 ポンド)
5 ガロンキット - 35.5 kg (78 ポンド)

引火点 (セタ密閉式)
Part A: 22°C (71°F)
Part B: 104°C (219°F)

付記事項

当社の知る限り、ここに記載された技術データは、発行日の時点で真実かつ正確であり、事前の通知なく変更される場合があります。ユーザーは、仕様の指定や注文を行う前に、カーボライン社 (以下、当社) に連絡して正確性を確認する必要があります。正確性は、明示または暗示を問わず、一切保証されません。 当社は、当社の製品が、適用可能な当社の品質管理手順に従って製造されたものであり、製造上の欠陥がないことを保証します。本保証は、製品が以下の条件を満たさない場合、無効となります。(1) 当社の仕様書に従って塗装されていない場合、および/または (2) 通常の使用条件下で適切に保管、硬化、使用されていない場合。当社は、製品の使用に起因する適用範囲、性能、負傷、または損害について一切の責任を負いません。保証期間中に当社の担当者が検査した結果、本製品が規定通りに機能していないことが判明した場合、当社の唯一の義務は、当社の単独の選択により、欠陥があると証明された当社製品を交換するか、または購入代金を返金することであり、どちらを選択するかは当社が決定します。当社は、その他の損失または損害に対して責任を負わないものとします。本保証は、以下を除外するものとします。(1) 製品の塗装または除去にかかる労力および人件費および費用、および (2) 明示または暗示による保証違反、過失、厳格責任、またはその他の法的理論に基づくか否かを問わず、付随的または派生的損害を除外します。当社は、明示または暗示、法およびその運用、その他を問わず、商品性および特定目的への適合性を含め、その他のいかなる種類の保証または保証も行わないものとします。 上記の商標は、特に記載のない限り、すべてCarboline International Corporationの所有物です。 本製品データシートの全文およびそこから派生する文書は英語で作成されており、法的効力は英語版が優先するものとします。