SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	固形分100% エポキシ
一般特性	コンクリート用に設計された、高性能のライニングシステム。セミレベリングの塗料で、骨材とともに、および/または強化塗装系で使用される場合がある。業界で使用される最も過酷な化学薬品の一部にも耐えるよう、特別に配合されている。
特長	• 化学薬品の攻撃への耐性に優れる • 耐摩耗性と耐衝撃性に優れる • 熱ショック耐性に優れる • 付着性に優れる • 結合力が高い • 低透過性 • 低臭
色相	ライトグレー (U74P)
下塗り	Semstone 110 Primer を使用する。 **注釈:** アウトガスが懸念される素地については、Carboguard 1340 を使用する。プライマーの塗装は、被塗面温度が低下している間に実施されるべきである。
乾燥膜厚	一回あたり 762 ミクロン (30 ミル) 塗装膜厚は、化学薬品の種類、温度、通行するものの荷重その他による機械的な摩耗、浸漬用途 vs. 飛沫・漏液、その他の使用条件によって変化し、0.75-3.8 mm である。 特定条件における推奨膜厚については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。 加えて、使用量は被塗面の状態(劣化している vs. 滑らかである、鉄 vs. コンクリート、その他)によって影響を受ける。
一般的な使用法	• 加工施設の床板 • タンク施設の床面 • 化学品の積み込み・積み下ろし区域 • 漏液の閉じ込め区域
固形分	容量 100% +/- 2%
理論塗付量	39.4 m²/ L @25ミクロン (1604 ft²/ ガロン @1.0ミル) 1.3 m²/ L @750ミクロン (53 ft²/ ガロン @30.0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**：0

下地処理

一般	十分な付着力を確保するためには、適切な下地処理が重要である。被塗面は乾燥しており、あらゆるワックス、グリース、油脂類、土、結合力の弱い物質、外来物質およびレイタンスがない状態であること。レイタンスおよび結合していないセメント粒子は、研磨ブラストや表面研磨等の機械的方法で除去しておかねばならない。その他の汚染物質は、強力な工業用洗剤を使ってこすり落とし、清浄な水ですすぐことによって除去する。下地処理に関する推奨条件や追加の情報については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
鋼材	機器類の基板、その他コンクリートの塗装に合わせて塗装されるものは、SSPC-SP 10/ NACE No.2 ニアホワイトメタル仕上げに従って研磨ブラストを行い、25-50 ミクロンの表面粗度を得る。

下地処理

コンクリートまたは CMU	コンクリートは28 日間適切に硬化させ、以下の特性を有していなければならない。: 引っ張り強度: 300 psi 以上 pH: 7～11 表面はサンドペーパー状の質感を持ち、コンクリート中の空隙が表面に表れた状態でなければならない。

混合および希釈

混合	ジフィー型のミキサーを使用して、Part A を30 秒間事前撹拌する。Part B をPart A の容器に流し入れ、2 分間完全に動力混合する。
混合比	A：B = 4：1
可使時間	45-60 分 (24°C)* * 高温では可使時間は著しく短くなる。

塗装手順

一般	**Broadcast Application (AFC-Broadcast)** スクイージーまたはノッチ入りのコテを使用して、ベースコートを指定された膜厚に塗装する。膜厚1.5 mm の塗装系の場合、ベースコートの膜厚は0.63 mm、膜厚3.1 mm の塗装系の場合、ベースコートの膜厚は1.3 mm とする。ベースコートを塗装したら、ただちに表面に骨材を撒き、乾燥した外観を得る。 注釈: Broadcast Sand (SKU 170D) 20/40 メッシュの骨材の使用が推奨される。 ベースコートの硬化後、付着していない骨材を除去する。スクイージーまたはローラーを使用して、上塗りを0.25-0.38 mm 塗装する。 **Blended Application (AFC-Blended)、水平面用** 5 ガロンキットを使用する場合、Part A と B を混合後、混合物を5 ガロンのバケツ二個に分ける。ジフィー型のミキサーでの撹拌を継続しながら、骨材をゆっくりと加える。 注釈: 砂と液体を重量比2：1 で混合すると、コテ塗装用の粘度が得られる。砂と液体を重量比3：1 で混合すると、グラウト状の粘度が得られる。Broadcast Sand (SKU 170D) 20/40 メッシュのシリカ骨材の使用が推奨される。 ノッチ入りのコテを使用して、混合物を望ましい膜厚に塗装する。表面が硬化したら、塗り重ねを行う前に表面を石けん水で洗浄しなければならない。 **Blended Application (AFC-Blended)、垂直面用** 5 ガロンキットを使用する場合、Part A と B を混合後、混合物を5 ガロンのバケツ二個に分ける。ジフィー型のミキサーでの撹拌を継続しながら、骨材およびチキソ剤をゆっくりと加える。 垂直面用の混合比 (容量): 混合済みの液体塗料：骨材：チキソ剤 = 1：1：(0.5～1) 80/120 メッシュのシリカ骨材およびSemstone Thixotrope D の使用が推奨される。 ノッチ入りのコテを使用して、混合物を望ましい膜厚に塗装する。表面が硬化したら、塗り重ねを行う前に表面を石けん水で洗浄しなければならない。 **Reinforced (AFRC-Broadcast)** グラスファイバー製のScrim Cloth が、膜厚3.1 mm のBroadcast System に追加される場合がある。骨材を撒く前に、Scrim Cloth をベースコートに埋め込む。 **Reinforced (AFRC-Blended)** グラスファイバー製のScrim Cloth が、膜厚3.1 mm のBlended System に追加される場合がある。ベースコートを0.63-0.88 mm 塗装し、Scrim Cloth をベースコートに埋め込む。

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	32°C (90°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	90%

被塗面温度は露点を3°C 以上上回っていること。
最適な塗装のためには、被塗面温度は15-27°C (60-80°F) でなければならない。表面温度計を使用して、被塗面温度を計測すること。寒冷地では、被塗面温度が10°C (50°F) を上回るまで加温を行わなければならない。これにより、塗料が適切な硬化に達する。また、被塗面温度が低い場合は、塗料が堅くなり、塗装が難しくなる。温度が高い場合や直射日光が当たる場合、日陰を作る、あるいは夕方から夜間に塗装作業を行うような手配が必要である。被塗面が適温 (15-27°C (60-80°F)) である場合は塗料の取り扱い性が向上するが、被塗面が27-37°C (80-100°F) である場合や直射日光が当たる場合、塗料の可使時間が短くなり、ピンホールやバブリング等、他の減少を引き起こす可能性がある。
気温が10°C (50°F) を下回ることが予想される場合、Semstone 140 CT を使用する。
塗装条件が推奨された指針を外れている場合は、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

硬化条件

被塗面温度	化学環境用途	指触乾燥	硬い
24°C (75°F)	36 時間	12 時間	24 時間

*上表は、相対湿度50% の場合である。

清掃および安全情報

清掃
本製品が漏出した場合の洗浄用溶剤として、MEK、トルエンまたはキシレンが推奨される。これらの材料は、必ず、メーカーの推奨する安全手順に厳密に従って取り扱うこと。廃棄物は、政府の規制に従って処分する。

安全情報
適切な保護着や保護具を選択することで、けがの危険性を著しく低下させることに繋がる。身体を覆う衣服、安全眼鏡および不透過性の手袋の使用が強く推奨される。

換気
- NIOSH (国立労働安全衛生研究所) またはMSHA (鉱山安全保健管理局) によって承認された呼吸器系マスクと、#TC-23C-738 有機蒸気カートリッジまたは#TC-23C-740 有機蒸気/酸性ガスカートリッジの使用が必須である。
- 十分な換気のもとでのみ使用すること。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間
Part A & B: 製造後24 ヶ月

保管条件
屋内に保管すること。直射日光を避ける。

梱包重量
1 ガロンキット - 5.1 kg (11.2 ポンド)
5 ガロンキット - 24.6 kg (54.1 ポンド)

保管温度および湿度
温度: 10-24°C (50-75°F)

作業性を向上させるために、使用する直前の24 時間は保管温度の幅を狭めて、21-29°C (70-85°F) とする。

引火点 (セタ密閉式)
Part A: 177°C (350°F)
Part B: 116°C (240°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。