

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	一液型シリコーンアクリル上塗り
一般特性	各色で提供が可能な、273°C (525°F) までの耐熱性を持つ常乾型の耐熱塗料。他の耐熱塗料に比べ、常温でのハンドリング硬化時間が短く、ショップ内塗装に好適である。塗膜強度を増して塗料の性能をフルに発揮するには、149°C (300°F) を超える温度での加熱硬化処理が推奨される。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 273°C までの耐熱性を持つ • 常温乾燥性 • 一回塗り • 熱ショックへの耐性に優れる • 耐候性・色相安定性がよい
色相	アルミニウム (C901)
下塗り	ステンレス面、アルミニウム面に対してはセルフプライミング性。炭素鋼の場合は、推奨されるジンクプライマーの上に塗装する。無機ジンクプライマー上に塗装する場合は、発泡を防ぐためミストコートが必要な場合がある。
乾燥膜厚	一回あたり 38 - 51 ミクロン (1.5 - 2 ミル) 一回の塗装で63 ミクロンを超えないこと。無機ジンク上に過剰な膜厚で塗装すると、輸送や建設中に損傷を受けることがある。
固形分	容量 48% +/- 2%
理論塗付量	18.9 m ² / L @25ミクロン (770 ft ² / ガロン @1.0ミル) 12.6 m ² / L @38ミクロン (513 ft ² / ガロン @1.5ミル) 9.4 m ² / L @50ミクロン (385 ft ² / ガロン @2.0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 : 456 g/ L #235 シンナー : で22 オンス/ ガロン (17 容量%/ 13.4 重量%) 希釈: 503 g/ L #25 シンナー : で22 オンス/ ガロン (17 容量%/ 13.7 重量%) 希釈: 517 g/ L 公称値であり、色相によって若干異なる。

塗装方法	乾燥膜厚 (ミクロン/ 回)	理論塗付量 (g/m ²)	標準使用量 (g/m ²)*
スプレー	40	94	170
ハケ・ローラー**	20	47	70

*: 標準使用量は、被塗物の形状や塗装する部位、被塗面の表面状態、風速・気温等の環境条件、塗装作業者の技量等、種々の条件によって変化する場合があります。詳細はジャパンカーボライン社まで問い合わせること。

混合および塗装時のロスを見込むこと。

** : タッチアップ塗装の場合に限る。

上塗り | 適用されない。

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 10 (表面粗度: 12-25 ミクロン)。カーボライン社の推奨するプライマーを使用する。

サーマライン4900アルミニウム

製品データシート



混合および希釈

混合 | 塗装前に、均一になるまで動力攪拌する。

希釈 | 通常、希釈は不要であるが、#25 シンナーで17 容量% (13.7 重量%) まで希釈することもできる。66°C を超える「ホットアプリケーション」の場合は、代わりに#235 シンナーを使用する。ハケ・ローラーの場合は#238 シンナーで5 容量% (3.4 重量%) までの希釈とする (#238 シンナーは、使用する直前に容器を振って攪拌する)。

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。

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る。エアスプレーの使用が好ましい。

エアスプレー | DeVilbiss 社のP-MBC、E ニードルおよびチップ、704 エアキャップあるいは同等品を使用する。スプレー操作に十分な量の空気を使用する。被塗面から25-30 cm 離してガンを持ち、被塗面に直角にスプレーする。1 ストロークごとに50% ラップさせる。望まれる乾燥膜厚を得るためには、ウェットで100-125 ミクロン塗装する必要がある。

エアレススプレー | 推奨されない。

ハケ・ローラー (一般) | 小面積の補修塗装、あるいはスプレーが使用できない箇所に推奨される。過度のハケ返し・ローラー返しを避ける。

ハケ | 外観上の問題から、推奨されない。

ローラー | 外観上の問題から、推奨されない。

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	13°C (55°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
最高	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°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。

* アルミニウム入り上塗り塗料におけるアルミフレークの配列は、塗装条件および塗装技術に大きく依存する。外観の変化を減らすためには、塗装条件・塗装方法を可能な限り一定に保つよう注意を払わねばならない。製造におけるバッチ間においても差が出る可能性があるため、同一バッチの製品を使用することが望ましい。詳細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	同じ塗料での上塗り可能時間	指触乾燥
25°C (77°F)	4 時間	1 時間

上表は、乾燥膜厚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。本塗料は常温乾燥型の塗料であるが、最適な性能は、149°C (300°F) で3 時間の加熱硬化処理を行った後で得られる。24°C (75°F) で2 時間保持して溶剤を揮発させた後、149°C までゆっくりと昇温し、約3 時間保持する。

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。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。

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 | 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 | 24°C (77°F) で製造後24 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。

荷姿 | 16 kg または4 kg

	引火点 (°C)	爆発限界 (%)	安全衛生表示	有機則区分	危険物分類
Thermaline 4900 Aluminum	25	1-7	キシレン エチルベンゼン トルエン	2 種	4 類2 石 非水溶性液体
カーボライ ンシンナー25	27	1-7	キシレン エチルベンゼン	2 種	4 類2 石 非水溶性液体

保管温度および湿度 | 温度: 4-43°C (40-100°F)
相対湿度: 0-90%

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。