

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ | 溶剤系有機ジンクリッチエポキシ

一般特性 | 海上環境・海洋環境・工業環境を含む非常に腐食性の高い環境において構造鉄骨の防食用途に使用される、ハイソリッド、低VOC、HAPs 規制適合の有機ジンクリッチプライマー。上塗りまでの時間が短く、ショップや現場での作業完了までの時間を短縮する。付着力と耐アンダーカット性に優れ、さまざまな用途における防食用下塗りとして、極めて優れた性能を示す。

特長 |
 

- 電氣的防食によって鋼材を保護する
- 塗装作業性に優れる
- 2°C (35°F) でも硬化する
- 丈夫で耐摩耗性に優れた塗膜
- 過酷な工業環境・海洋環境において幅広く使用される

色相 | グリーン

仕上げ | Matte

下塗り | セルフプライミング性。

乾燥膜厚 | 一回あたり 51 - 152 ミクロン (2 - 6 ミル)  
一回の塗装で200 ミクロンを超えないこと。

固形分 | 容量 64% +/- 2%

乾燥塗膜中の亜鉛含有量 | 重量 84%

理論塗付量 | 25.2 m<sup>2</sup>/ L @25ミクロン (1027 ft<sup>2</sup>/ ガロン @1.0ミル)  
12.6 m<sup>2</sup>/ L @50ミクロン (513 ft<sup>2</sup>/ ガロン @2.0ミル)  
4.2 m<sup>2</sup>/ L @150ミクロン (171 ft<sup>2</sup>/ 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 : 318 g/ L  
#2 シンナー : で12.8 オンス/ ガロン (10 容量%) 希釈: 366 g/ L  
#33 シンナー : で12.8 オンス/ ガロン (10 容量%) 希釈: 370 g/ L

上記は公称値である。光化学不活性な溶剤が要求されるプロジェクトでは、#76 シンナーを使用する。

耐熱性 | 連続: 177°C (351°F)  
断続: 204°C (399°F)

上塗り | エポキシ・ポリウレタン・アクリル系塗料、およびカーボライン社が推奨するその他の塗料で上塗りできる。

## 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 6 (表面粗度: 25-75 ミクロン)  
補修塗装の場合、SSPC-SP 2 またはSP 3。

# カーボジンク858

製品データシート



## 混合および希釈

混合	Part A を完全に動力攪拌する。攪拌を継続したまま亜鉛末をPart A にふるい入れる。ここに、別に動力攪拌したPart B をゆっくりと加える。これを30 メッシュで濾過する。キットの一部分だけを混合してはならない。 <b>コツ:</b> 亜鉛末をPart A にふるい入れる際は、網戸の網等を通すとよい。これにより、乾燥した塊状の亜鉛末が砕かれ、あるいは捕らえられるため、混合が容易になる。
希釈	通常、希釈は不要であるが、#2 あるいは#76 シンナーで10 容量% まで希釈することもできる。高温あるいは強風の場合、#33 シンナーで10 容量% まで希釈する場合もある。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。
混合比	0.80 ガロンキット Part A: 0.354 ガロン Part B: 0.20 ガロン 亜鉛末: 14.6 ポンド 4.00 ガロンキット Part A: 1.77 ガロン Part B: 1.0 ガロン 亜鉛末: 73 ポンド
可使時間	4 時間 (24°C) 高温では可使時間はさらに短くなる。可使時間が終わりに近づくと、塗料はコシを失いたれ始める。

## 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。塗装作業中は塗料を緩やかに攪拌し続けること。
エアスプレー	2 つの調圧弁を備えた攪拌機つきの圧力ポット、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。
エアレススプレー	<ul style="list-style-type: none"><li>• 圧縮比 (最小): 30 : 1*</li><li>• 吐出量 (最小): 3.0 ガロン/ 分</li><li>• ホース内径 (最小): 3/8 インチ</li><li>• オリフィスサイズ: 0.017-0.023 インチ</li><li>• 塗料圧: 13.8-15.2 MPa</li><li>• メッシュ: 60 mesh</li></ul> <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>
ハケ	小面積およびタッチアップの場合にのみ使用する。中程度の硬さのハケを使用し、ハケ返しを避ける。
ローラー	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	4°C (40°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (110°F)	95%

工業的な基準としては、被塗面温度が露点を3°C (5°F) 以上上回っていることである。本製品は、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。標準的な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	上塗り可能時間	最終硬化
2°C (35°F)	8 時間	10 時間
10°C (50°F)	5 時間	6 時間
24°C (75°F)	2 時間	3 時間
32°C (90°F)	1 時間	1 時間

上表は、相対湿度50%、乾燥膜厚75 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。

24°C (75°F) における指触乾燥時間は30 分である。

**特定の上塗り塗料は、さらに短時間で塗り重ねが可能である。推奨品および試験結果については、カーボライン社まで問い合わせること。**

**最大塗り重ね時間の制限はない。**表面は清浄で乾燥しており、チョーキングあるいは塩類が良好な塗装作業習慣によって除去されていること。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。

## 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。これに加え、作業者は、適切な呼吸装置を着用しなければならない。

**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** | Part A: 24°C (75°F) で製造後12 ヶ月以上  
Part B: 24°C (75°F) で製造後24 ヶ月以上  
亜鉛末: 24°C (75°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** | 0.8 ガロンキット - 10 kg (22 ポンド)  
4.0 ガロンキット - 48 kg (105 ポンド)

# カーボジンク858

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: 4-43°C (40-110°F) 相対湿度: 0-95%
引火点 (セタ密閉式)	Part A: 14°C (58°F) Part B: 19°C (67°F) 亜鉛末: NA

## 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。