

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	自己硬化型無機ジンクシリケート
一般特性	ショップで使用する無機ジンクプライマー。溶接が可能なプレコンストラクションプライマーである。
特長	<ul style="list-style-type: none"> ● 本製品をの塗装した面に行った溶接は、無塗装の鋼板に行った溶接と、あらゆる面において同等である ● 通常の条件において、プロジェクトの建設段階での鉄の防食に使用する ● 大気曝露の場合、さらなる長期防食を付与するため、上塗りが塗装できる ● 溶接スパッタは塗装面に付着せず、損傷も与えない ● 無塗装の鋼板と同様、迅速にかつ容易に、溶接の強度または一貫性を失うことなく製造ラインのスピードで溶接が可能 ● 3-5分で指触乾燥およびハンドリング硬化に達する ● Lloyds Registerでの建築において、プレコンストラクションプライマーとして承認
色相	グレー (0700) 標準色
仕上げ	ツヤ消し * 意図する使用条件に対して適切な上塗りについては、カーボライン社まで問い合わせること。
乾燥膜厚	一回塗りで 15 - 20 ミクロン (0.6 - 0.8 ミル) 37 ミクロンまでの膜厚は許容される。
固形分	重量 48 % 乾燥塗膜中の亜鉛含有率: 85 ± 1 (重量) %
理論塗付量	17 ミクロンの場合 16.1 m ² /l (0.7 mil の場合、657 ft ² /gal.)
VOC	供給状態で : 696 g/ L #21 シンナー : で25.6 オンス/ ガロン (20 容量%) 希釈: 718 g/ L #33 シンナー : で25.6 オンス/ ガロン (20 容量%) 希釈: 730 g/ L 上記は公称値である。
注意点	建設作業期間が非常に長くなるプロジェクトにおいては、より好適なプライマーについてカーボライン社まで問い合わせること。 ショップ内での使用に限る。

下地処理

一般	SSPC-SP 1 に従い、#2 シンナーやSurface Cleaner 3 (Surface Cleaner 3 の指示書も参照すること) を用いて被塗面の油やグリースを除去する。
鋼材	ほとんどの用途の場合、研磨ブラストを行って、25-37 ミクロンの鋭利で角度のある表面粗度を得る。厚膜型の上塗り塗料を塗装する場合は、37-62 ミクロンの表面粗度が推奨される。 浸漬用途: SSPC-SP 10 (「注意点」の項を参照) 非浸漬用途: SSPC-SP 6
溶接データ	推奨膜厚で塗装された鋼板は、自動溶接機を用いて毎分48 インチまでの速度で溶接できるが、板厚やビードサイズによって変化する。これに含まれるのは以下の方法である。 1) サブマーアーク溶接 2) フラックスコアードアーク溶接 3) ショートアーク溶接 4) 不活性ガスアーク溶接 (MIG)

混合および希釈

混合	Part A (ベース) を動力攪拌し、攪拌を継続しながら亜鉛末をゆっくりと加え、塊がなくなるまで攪拌する。この混合物を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。塗装作業の間、ゆっくりと攪拌を継続すること。
希釈	通常、希釈は不要であるが、低温 (4°C 未満) の場合、#21 シンナーで20 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20 容量% まで希釈することもできる。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	3 ガロンキット Part A (ベース): 5 ガロン缶1 缶 (部分充填) Part B (亜鉛末 Type II): 14.6 ポンド (6.6 kg) 15 ガロンキット Part A (ベース): 5 ガロン缶3 缶 (部分充填) Part B (亜鉛末 Type II): 73 ポンド (33.1 kg)
可使用時間	48 時間 (24°C) 高温では可使用時間はさらに短くなる。増粘し塗装できなくなったら、可使用時間は終わりである。

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、Binks、DeVilbiss、Graco 等の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。スプレー塗装を15 分以上中断する場合、ライン中に残っている塗料を回収しておく。
エアスプレー	2 つの調圧弁を備えた圧力ポット、攪拌機、最小内径3/8 インチ・最長50 フィートの塗料用ホース、内径0.07 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。ポットの高さを、ガンや被塗面の高さと同じに保つこと。
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): 3.0 ガロン/ 分• ホース内径 (最小): 3/8 インチ• オリフィスサイズ: 0.019-0.023 インチ• 塗料圧: 10.3-13.8 MPa• メッシュ: 60 mesh <p>*: テフロンパッキングが推奨され、メーカーから入手可能。</p>
ハケ	1 平方フィート未満の小面積の補修塗装に限る。中程度の硬さのハケを使用し、過度のハケ返しを避ける。
ローラー	<u>ローラーで塗装してはならない。</u>

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	30%
最高	54°C (130°F)	93°C (200°F)	54°C (130°F)	95%

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。

硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	最終硬化 (一般)
-18°C (-0°F)	2 時間	5 日
4°C (40°F)	40 分	12 時間
16°C (60°F)	15 分	6 時間
27°C (80°F)	5 分	4 時間
38°C (100°F)	3 分	2 時間

上表は、乾燥膜厚20-40 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。ショップ塗装の場合、あるいは相対湿度が低すぎる場合、24°C で1 時間の初期乾燥の後、被塗面に蒸気や水を噴霧して相対湿度を上昇させることによって、硬化時間を短縮させることができる。

清掃および安全情報

清掃 | #21 シンナーかイソプロパノールを使用する。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 | タンクライニングとして使用する場合、あるいは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气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: 24°C (75°F) で製造後18 ヶ月
Part B: 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 | 3 ガロンキット - 17.3 kg (38 ポンド)
15 ガロンキット - 83.6 kg (184 ポンド)

保管温度および湿度 | 温度: 4-43°C (40-110°F)
相対湿度: 0-90%

引火点 (セタ密閉式) | Part A: 11°C (52°F)

Carboweld 11

製品データシート



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。