

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	水系アクリル
一般特性	亜鉛メッキ、ステンレス、アルミニウム、PVC、FRP およびセラミックタイルのような塗装の難しい素地を含む、事実上あらゆる面に強固に付着する、ユニバーサルボンディングプライマー。ほとんどの種類の塗料での上塗りを考慮して設計されている。
特長	<ul style="list-style-type: none">• ドライウォールのための優れたプライマー/ シーラー• ほとんどすべての面に、糊のように付着• 既存塗膜上の並外れたタイコート• 一液型、薄膜型• 事実上すべての種類の塗料で上塗り可能• 供給状態でそのまま塗装可能• 速乾性• 低臭、低VOC• USDA の検査を受ける施設での使用に好適
色相	半透明の白 (0800) 上塗りの隠ぺい力を向上させるために、塗料1 ガロンあたり2 液量オンス (59 mL) まで、ユニバーサル水系着色剤を加えることができる。
仕上げ	サテン
下塗り	通常、セルフプライミング性。またはタイコートとして使用される。
乾燥膜厚	一回あたり 25 - 51 ミクロン (1 - 2 ミル) 一回の塗装で75 ミクロンを超えないこと。
固形分	容量 38% +/- 2%
理論塗付量	15.0 m ² / L @25ミクロン (610 ft ² / ガロン @1.0ミル) 7.5 m ² / L @50ミクロン (305 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 : 98 g/ L 上記は公称値である。
耐熱性	連続: 66°C (151°F) 断続: 82°C (180°F) 66°C (150°F) を超えると若干の光沢低下と変退色が見られる。
注意点	CMU 用の「フィラー」として使用しないこと。
上塗り	曝露環境あるいは要求に応じて、アクリル・エポキシ・アルキッド・ポリウレタン系塗料で上塗り可能。

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。
----	--

Sanitile 120

製品データシート



下地処理

鋼材	腐食抑制剤を含有していないため、腐食性環境においては推奨されない。 耐火被覆材の下に使用する場合、耐火被覆材の製品データシートに記載された、下塗りの下地処理の要求項目に従うこと。
亜鉛メッキ面	SSPC-SP 1 (ステンレスの場合も同様) 耐火被覆材の下に使用する場合、耐火被覆材の製品データシートに記載された、下塗りの下地処理の要求項目に従うこと。
アルミニウム	SSPC-SP 1
コンクリートまたは CMU	24°C、相対湿度50% またはそれに等しい環境において28 日間硬化させる。レイタンス、型枠の油、硬化剤、表面硬化剤等は塗装前に適切な方法を用いて除去しておく。
ドライウォール・石膏	塗装前に完全に硬化させる。
旧塗膜面	軽く目粗しをして表面の光沢をなくす。旧塗膜はASTM D 3359 のX カット付着試験において少なくとも3A の付着カレレベルを維持していること。
木材	目の細かいサンドペーパーで軽く研磨し、ダストを除去する。
他の経年仕上げ	記載のない他の素地については、試験塗装を行い、ASTM D 3359 のX カット付着試験を実施すること。3A の付着カレレベルがなければならない。
セラミックタイル	SSPC-SP 1
FRP	SSPC-SP 1: 目の細かいサンドペーパーで軽く研磨し、ダストを除去する。
PVC	SSPC-SP 1

PERFORMANCE DATA

すべての試験データはラボ条件におけるものである。現場試験結果は条件によって変わる場合がある。

試験方法	System	結果
ASTM D 3359 付着力試験	ドライウォール/ 120	4A-5A
ASTM D 4541 付着力試験	ブラスト/ 120	600 psi (エルコメーター)
ASTM D 4541 付着力試験	ブラスト/ 無機ジンク/ 120/ ポリウレタン	ASTM B 117 塩水噴霧試験1,000 時間後/ 650 psi (エルコメーター)
ASTM D 4541 付着力試験	亜鉛メッキ/ 120	475 psi (エルコメーター)
ASTM G 26 ウェザオメーター	ブラスト/ 無機ジンク/ 120/ ポリウレタン	2,000 時間後/ フクレ・さび・ワレ・チェックングなし

追加のデータおよび試験報告書は書面での請求で入手可能。

混合および希釈

混合	均一になるまで動力攪拌する。空気の過剰な巻き込みを避ける。
希釈	供給状態のまま使用するように設計されている。希釈が必要な場合は、清浄な飲用水で9 容量% まで希釈する。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り、メーカーから入手可能である。
エアスプレー	2つの調圧弁を備えた圧力ポット、最小内径3/8インチの塗料用ホース、内径0.043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"> • 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: 0.015-0.017 インチ • 塗料圧: 13.8-15.9 MPa • メッシュ: 60 mesh
ハケ・ローラー (一般)	本製品は半透明であり、推奨乾燥膜厚で塗装した場合でも十分な隠蔽性がないように見える。また、ハケやローラーで塗装した場合には縞模様が残る場合がある。これらは通常の状態であり、性能には影響しない。過度のハケ返し・ローラー返しを避ける。
ハケ	化繊のものを使用する。
ローラー	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。

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	7°C (45°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	41°C (105°F)	54°C (130°F)	43°C (110°F)	85%

被塗面温度が露点を3°C以上上回っていない場合は塗装作業を行わないこと。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ことがある。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	指触乾燥	塗り重ね/水系塗料での上塗り可能時間	溶剤系塗料での上塗り可能時間	最終硬化 (一般)
10°C (50°F)	3 時間	12 時間	60 時間	28 日
16°C (60°F)	3 時間	4 時間	36 時間	14 日
24°C (75°F)	1 時間	1 時間	24 時間	7 日
32°C (90°F)	1 時間	1 時間	18 時間	4 日

上表は、相対湿度50%、乾燥膜厚25 ミクロンの場合である。厚膜・換気不足・高湿度・低温等の条件では乾燥時間が長くなる。膨張型耐火被覆材の下に塗装する場合、塗り重ね間隔は上表の数値とは異なる場合がある。カーボライン社の膨張型耐火被覆材を塗装する前に、推奨される硬化時間を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	清浄な飲用水で洗浄し、その後ミネラルスピリットで洗浄する。ハケおよびローラーは、使用後ただちに石けん水を用いて洗浄する。洗浄前に乾燥してしまったものは、アンモニア処理した強力な家庭用洗剤を使用し、水で完全にすすぐ。漏出時は、地域の法令に従って回収、廃棄する。
----	---

Sanitile 120

製品データシート



清掃および安全情報

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。適切な換気のもとで使用し、過敏な作業者は、手袋を使用するか、手と顔に保護クリームを塗る。**使用しない時は容器を密栓しておく。**

荷姿、取扱および保管

保存可能期間 | 24°C (75°F) で製造後36 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。凍らせないこと。

梱包重量 | 1 ガロンキット - 6 kg (13 ポンド)
5 ガロンキット - 28 kg (61 ポンド)

保管温度および湿度 | 温度: 4-43°C (40-110°F)
相対湿度: 0-95%

引火点 (セタ密閉式) | > 93°C (200°F)

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。