

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

<b>塗料のタイプ</b>	変性アクリルターポリマー
<b>一般特性</b>	高い耐候性と耐化学薬品性が要求される部位に使用できる、高耐久性、高性能の一液型アクリル樹脂塗料で、金属面に直接塗装できる (direct-to-metal) タイプである。タンク外面、電車車両、配管、鉄構造物、および他の内外面に対して、金属面に直接塗装できる。推奨されるプライマーの上塗りとしても使用できる。
<b>特長</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 滑らかで魅力的な厚膜仕上げ</li> <li>• 耐候性、光沢および色相保持性に優れる</li> <li>• 低臭</li> <li>• 防食性に優れる</li> <li>• ほとんどのVOC 規制に適合</li> <li>• フラッシュラスト耐性に優れる</li> <li>• 塗装作業性に優れる</li> <li>• ドライオール性を持つ*</li> <li>• USDA の検査を受ける設備に適する</li> </ul> <p>* 温度や湿度によるが、オーバースプレーは、ほとんどの表面から拭き取って洗浄することができる。付着時間が長い場合や被塗面温度が高い場合は、除去が困難になる。20 フィートテストが推奨される。</p>
<b>色相</b>	さまざまな色相で入手可能。
<b>仕上げ</b>	ハイグロス
<b>下塗り</b>	アルキッド、無機ジンク、エポキシおよびアクリル樹脂塗料の上に塗装できる。
<b>乾燥膜厚</b>	<p>一回あたり 51 - 76 ミクロン (2 - 3 ミル) 一回あたり 76 - 127 ミクロン (3 - 5 ミル)</p> <p>推奨されるプライマーの上に塗装する場合: 50-75 ミクロン 適切に下地処理した金属面に直接塗装する場合: 75-125 ミクロン</p>
<b>固形分</b>	容量 40% +/- 2%
<b>理論塗付量</b>	<p>15.7 m<sup>2</sup>/ L @25ミクロン (642 ft<sup>2</sup>/ ガロン @1.0ミル) 7.9 m<sup>2</sup>/ L @50ミクロン (321 ft<sup>2</sup>/ ガロン @2.0ミル) 3.1 m<sup>2</sup>/ L @125ミクロン (128 ft<sup>2</sup>/ ガロン @5.0ミル) 混合および塗装時のロスを見込むこと。</p>
<b>VOC</b>	<p>供給状態で : 115 g/ L</p> <p>公称値であり、色相によって若干異なる。 飲用水で6 オンス/ ガロン (4 容量%) 希釈: 110 g/ L <b>EPA Method 24 の場合:</b> 216 g/ L</p>
<b>耐熱性</b>	<p>連続: 113°C (235°F) 断続: 163°C (325°F)</p> <p>93°C を超えると若干光沢が低下し、変退色が見られる。</p>
<b>上塗り</b>	同じ塗料を塗り重ねる以外は、通常上塗りは使用しない。カーボライン社技術サービスが推奨する場合は、水系アクリル樹脂塗料やその他の塗料を使うこともある。

# Carbocrylic 3359 DTM

製品データシート



## 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	防錆力を最大限に発揮するためにはSSPC-SP 6 (表面粗度: 25-50 ミクロン)。最低限の要求レベルはSSPC-SP 2またはSP 3。カーボライン社の推奨するプライマーで下塗りする。 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。Sanitile 120またはカーボライン社の推奨する他のプライマーで下塗りする。 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。
コンクリートまたはCMU	<b>コンクリート面:</b> 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。レイタンス層、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。Sanitile 120で下塗りする。 <b>CMU:</b> モルタルの接続部は、24°C、相対湿度50% またはそれに等しい環境において15 日以上、完全に硬化させる。ラテックスブロックフィラーで下塗りする。
ドライウォール・石膏	塗装前に完全に硬化させる。Sanitile 120で下塗りする。
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 の付着カレベルを維持していること。Sanitile 120 またはカーボライン社の推奨する他のプライマーで下塗りする。
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。Sanitile 120で下塗りする。

## 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	通常、希釈は不要であるが、条件によっては清浄な飲用水にて6 オンス/ ガロン (4 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)	無希釈のCarboline Surface Cleaner 3 を用いてスプレー装置を洗浄し、スプレー塗装前に清浄な飲用水で洗浄する。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1/2 インチの塗料用ホース、内径0.086 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。

## 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。

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: 0.017-0.019 インチ</li> <li>• 塗料圧: 12.4-15.2 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	ハケは硬い合成繊維のものを使用する。推奨乾燥膜厚と隠蔽性を得るには、複数回の塗装が必要な場合がある。
ローラー	平滑仕上げの場合は、合成繊維でできた短毛ローラーカバーを使用する。粗い仕上げの場合や、軽量コンクリートブロックや多孔質のコンクリートに塗装する場合は、毛足が3/8 インチの化繊ローラーを使用する。推奨乾燥膜厚、望ましい外観と隠蔽性を得るには、複数回の塗装が必要な場合がある。

## 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	38°C (100°F)	49°C (120°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。塗装後24 時間以内に気温が10°C を下回ることが予想される場合も塗装作業を行わない。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	同じ塗料での上塗り可能時間
10°C (50°F)	10 時間	3 時間
24°C (75°F)	6 時間	2 時間
32°C (90°F)	4 時間	1 時間

上表は、相対湿度50%、乾燥膜厚75-100 ミクロンの場合である。アクリル樹脂塗膜が形成されて付着力と耐水性を発揮するには、適切な換気のもとで24°C で数週間を要する場合がある。高湿度・厚膜・換気不足・低温等の条件では、水の蒸発速度が遅くなり、ハンドリング時間や塗り重ね時間が長くなる。水系アクリル樹脂塗料は、硬化の初期段階で湿気の影響を受けやすく、ハンドリングによる損傷を受けやすい。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	清浄な飲用水を使用し、その後適切な溶剤に置き換えて機器を乾燥させる。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。

# Carbocrylic 3359 DTM

製品データシート



## 清掃および安全情報

<b>換気</b>	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。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。
<b>警告</b>	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

<b>保存可能期間</b>	24°C (75°F) で製造後36 ヶ月 未開封で保管条件に従った場合。
<b>保管条件</b>	屋内に保管し、凍らせないこと。
<b>梱包重量</b>	1 ガロンキット - 5 kg (11 ポンド) 5 ガロンキット - 23 kg (51 ポンド) 50 ガロンキット - 239 kg (525 ポンド)
<b>保管温度および湿度</b>	温度: 7-43°C (45-110°F) 相対湿度: 0-95%
<b>引火点 (セタ密閉式)</b>	> 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。