Carbocrylic 3359 DTM

製品データシート

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	変性アクリルターポリマー
一般特性	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。
特長	• 滑らかで魅力的な厚膜仕上げ • 耐候性、光沢および色相保持性に優れる • 低臭 • 防食性に優れる • ほとんどのVOC 規制に適合 • フラッシュラスト耐性に優れる • 塗装作業性に優れる • ドライフォール性を持つ* • USDA の検査を受ける設備に適する * 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。
色相	標準色: 白 (1864)、黒 (C900)、グレー (0754)、安全色赤 (5555)、安全色黄 (6666) 要求に応じて、他の色相も入手可能。入手性についてはカーボライン社まで問い合わせること。
仕上げ	ハイグロス
下塗り	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。
乾燥膜厚	推奨されるプライマーの上に塗装する場合 51 - 76 ミクロン (2 - 3 ミル) 適切に下地処理した金属面に直接塗装する場合 76 - 127 ミクロン (3 - 5 ミル)
固形分	容量 40% +/- 2%
理論塗付量	15.7 m²/ L @25ミクロン (642 ft²/ ガロン @1.0ミル) 7.9 m²/ L @50ミクロン (321 ft²/ ガロン @2.0ミル) 3.1 m²/ L @125ミクロン (128 ft²/ ガロン @5.0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**：115 g/ L 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 **EPA Method 24 の場合:** 216 g/ L
耐熱性	連続: 113°C (235°F) 断続: 163°C (325°F) 運転温度が149°C までで、適切に下地処理され、下塗りされ、データシートに従って乾燥膜厚 1,000 ミクロン以上で塗装されたCarbotherm 551 あるいはCarbotherm 3300 の上塗りとして好適である。 93°C を超えると若干光沢が低下し、変退色が見られる。
上塗り	同じ塗料を塗り重ねする以外は、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。

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	**コンクリート面:** 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。 **CMU:** 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 の付着力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撹拌する。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

- 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: 0.017-0.019 インチ
- 塗料圧: 12.4-15.2 MPa
- メッシュ: 60 mesh

*: 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。

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。

清掃および安全情報

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。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 (75°F) で製造後36 ヶ月 未開封で保管条件に従った場合。
保管条件	屋内に保管し、凍らせないこと。
梱包重量	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)
保管温度および湿度	温度: 7-43°C (45-110°F) 相対湿度: 0-95%
引火点 (セタ密閉式)	> 93°C (200°F)

付記事項

当社の知る限り、ここに記載された技術データは、発行日の時点で真実かつ正確であり、事前の通知なく変更される場合があります。ユーザーは、仕様の指定や注文を行う前に、カーボライン社 (以下、当社) に連絡して正確性を確認する必要があります。正確性は、明示または暗示を問わず、一切保証されません。 当社は、当社の製品が、適用可能な当社の品質管理手順に従って製造されたものであり、製造上の欠陥がないことを保証します。本保証は、製品が以下の条件を満たさない場合、無効となります。(1) 当社の仕様書に従って塗装されていない場合、および/または (2) 通常の使用条件下で適切に保管、硬化、使用されていない場合。当社は、製品の使用に起因する適用範囲、性能、負傷、または損害について一切の責任を負いません。保証期間中に当社の担当者が検査した結果、本製品が規定通りに機能していないことが判明した場合、当社の唯一の義務は、当社の単独の選択により、欠陥があると証明された当社製品を交換するか、または購入代金を返金することであり、どちらを選択するかは当社が決定します。当社は、その他の損失または損害に対して責任を負わないものとします。本保証は、以下を除外するものとします。(1) 製品の塗装または除去にかかる労力および人件費および費用、および (2) 明示または暗示による保証違反、過失、厳格責任、またはその他の法的理論に基づくか否かを問わず、付随的または派生的損害を除外します。当社は、明示または暗示、法およびその運用、その他を問わず、商品性および特定目的への適合性を含め、その他のいかなる種類の保証または保証も行わないものとします。 上記の商標は、特に記載のない限り、すべてCarboline International Corporationの所有物です。 本製品データシートの全文およびそこから派生する文書は英語で作成されており、法的効力は英語版が優先するものとします。