

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

|               |   |
|---------------|---|
| <b>塗料のタイプ</b> | 二液型ハイソリッドアクリルエポキシ上塗り  |
| <b>一般特性</b>   | ハイソリッド上塗りで、良好な耐候性を示す。光沢のある、なめらかで硬い仕上がりで、清掃が容易である。一回塗りが可能。   |
| <b>特長</b>     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 防食性と耐候性に優れる</li> <li>• 海上での使用に関して、NORSOK の承認</li> <li>• 化学産業、海上構造物、電力、重工業分野に推奨</li> </ul>  |
| <b>色相</b>     | ベスタルホワイト (1864)、ライトグレー (C705)、ミディアムグレー (C703)、マシングレー (0754)<br>要求により、特別色でも入手可能。   |
| <b>仕上げ</b>    | グロス   |
| <b>乾燥膜厚</b>   | 一回あたり 51 - 152 ミクロン (2 - 6 ミル)  |
| <b>固形分</b>    | 容量 64% +/- 2%   |
| <b>理論塗付量</b>  | 25.2 m <sup>2</sup> / L @25ミクロン (1027 ft <sup>2</sup> / ガロン @1.0ミル)<br>12.6 m <sup>2</sup> / L @50ミクロン (513 ft <sup>2</sup> / ガロン @2.0ミル)<br>4.2 m <sup>2</sup> / L @150ミクロン (171 ft <sup>2</sup> / ガロン @6.0ミル)<br>混合および塗装時のロスを見込むこと。 |
| <b>VOC</b>    | 供給状態で : 336 g/ L  |
| <b>耐熱性</b>    | 連続: 121°C (250°F)<br>断続: 149°C (300°F)  |
| <b>注意点</b>    | 浸漬用途には推奨されない。   |
| <b>上塗り</b>    | 通常、上塗りは塗装されない。  |

## 下地処理

|               |  |
|---------------|--|
| <b>一般</b>     | 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。 |
| <b>鋼材</b>     | 推奨された、清浄で乾燥したプライマーまたは中塗りの上に塗装する。                                     |
| <b>コンクリート</b> | 推奨された、清浄で乾燥したプライマーまたは中塗りの上に塗装する。                                     |

## 混合および希釈

|             |   |
|-------------|---|
| <b>混合</b>   | Part A、B それぞれを動力攪拌し、混合後も動力攪拌する。   |
| <b>希釈</b>   | カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。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。 |
| <b>混合比</b>  | A : B = 7 : 1 (体積比)   |
| <b>可使時間</b> | 3 時間 (24°C)   |

# Carbocrylic 1295 HS

製品データシート



## 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。

|          |   |
|----------|---|
| スプレー機器   | 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、WIWA® 等のメーカーから入手可能である。<br><br>WIWA® はWIWA LP の登録商標である。   |
| 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: 0.013-0.017 インチ</li><li>• 塗料圧: 14.5-15.2 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・ローラー (一般) | ハケおよびローラーは小面積の塗装の場合に限る。

## 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) | 4°C (40°F)   | 4°C (40°F)   | 0%  |
| 最高 | 35°C (95°F) | 54°C (130°F) | 49°C (120°F) | 85% |

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。本塗料については、被塗面温度が露点を上回っていれば塗装できる。

## 硬化条件

| 被塗面温度       | 塗り重ね可能時間 | 最終硬化  |
|-------------|----------|-------|
| 4°C (40°F)  | 48 時間    | 72 時間 |
| 16°C (60°F) | 20 時間    | 36 時間 |
| 24°C (75°F) | 12 時間    | 30 時間 |
| 29°C (85°F) | 8 時間     | 16 時間 |

上表は、乾燥膜厚75 ミクロンの場合である。

## 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を使用する。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。 |

## 清掃および安全情報

**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 & B: 24°C (75°F) で製造後24 ヶ月

**保管条件** | 屋内に保管すること。

**荷姿** | 小キット  
Part A: 0.875 ガロン (11 ポンド)  
Part B: 0.125 ガロン (1.3 ポンド)  
大キット  
Part A: 4.375 ガロン (56 ポンド)  
Part B: 0.625 ガロン (6 ポンド)

**保管温度および湿度** | 温度: 4-49°C (40-120°F)  
相対湿度: 0-95%

**引火点 (セタ密閉式)** | Part A: 27°C (81°F)  
Part B: 16°C (61°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。