

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ | 水系有機ジンクリッチエポキシ

一般特性 | 低VOC の鉄面用ジンクリッチエポキシプライマーで、優れた防食性を示す。VOC 値が非常に低く低臭で、容易に塗装できる。ほぼすべての工業的市場において使用できる。

- 特長**
- Class B のすべり係数を持ち、接合面への使用に関してクリープ試験基準に適合 (75 ミクロンまで) (「乾燥膜厚」の項を参照)
 - 防食性に優れる
 - 付着力に優れる
 - カット部下のサビを防ぐ
 - スプレーで容易に塗装できる
 - SSPC Paint 20; Level 1 に適合
 - 小面積の場合ハケ・ローラーで塗装可能な、優れた補修用プライマー
 - VOC 規制に適合し、低臭
 - 塗り重ね間隔は無制限

色相 | グリーン (0300)

仕上げ | ツヤ消し

下塗り | セルフプライミング性

乾燥膜厚 | 一回あたり 76 - 127 ミクロン (3 - 5 ミル)

摩擦接合面においてすべり係数Class B の承認を維持するためには、50-75 ミクロンの乾燥膜厚が許容される。一回の塗装で250 ミクロンを超える膜厚は推奨されない。

固形分 | 容量 55% +/- 2%

乾燥塗膜中の亜鉛含有量 | 85 (重量) %

理論塗付量

21.7 m²/ L @25ミクロン (882 ft²/ ガロン @1.0ミル)
7.2 m²/ L @75ミクロン (294 ft²/ ガロン @3.0ミル)
4.3 m²/ L @125ミクロン (176 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 : 43 g/ L

EPA Method 24: 70 g/ L
水で12 容量% (4.0 重量%) 希釈: 70 g/ L
公称値である。

塗装方法	乾燥膜厚 (ミクロン/ 回)	理論塗付量 (g/m ²)	標準使用量 (g/m ²)*
スプレー	100	538	970
ハケ・ローラー**	30	162	250

*: 標準使用量は、被塗物の形状や塗装する部位、被塗面の表面状態、風速・気温等の環境条件、塗装作業者の技量等、種々の条件によって変化する場合があります。詳細はジャパンカーボライン社まで問い合わせること。

混合および塗装時のロスを見込むこと。

** : タッチアップ塗装の場合に限る。

耐熱性 | 連続: 121°C (250°F)

カーボジンク 585

製品データシート



SELECTION & SPECIFICATION DATA

上塗り | エポキシ・ポリウレタン・アクリル、あるいはカーボライン社が推奨する他の塗料で上塗りできる。

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 | SSPC-SP 6 (表面粗度: 25-75 ミクロン) 以上。
補修塗装の場合はSSPC-SP 2 またはSP 3。
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 | 基剤を動力攪拌し、攪拌を継続しながらフィラー (亜鉛末) をゆっくりと加え、塊がなくなるまで攪拌する。次いで、硬化剤を動力攪拌し、基剤/亜鉛末の混合物に、ゆっくりと加える。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。
コツ: 亜鉛末を基剤にふるい入れる際は、網戸の網等を通すとよい。これにより、乾燥した塊状の亜鉛末が砕かれ、あるいは捕らえられるため、混合が容易になる。

希釈 | 通常、希釈は不要であるが、清浄な飲用水を用いて12 容量% (4.0 重量%) まで希釈することもある。

混合比 | 基剤: 5 kg
硬化剤: 1 kg
フィラー (亜鉛末): 16 kg

可使用時間 | 4 時間 (24°C)
高温では可使用時間はさらに短くなる。可使用時間が終わりに近づくと、塗料はコシを失いつけ始める。

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 | 塗装作業中は塗料を緩やかに攪拌し続けること。
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 やその他のメーカーから入手可能である。

WIWA はWilhelm Wagner GmbH & Co. KG の登録商標である。

エアスプレー | 2 つの調圧弁を備えた攪拌機つきの圧力ポット、最小内径3/8 インチの塗料用ホース、内径0.070 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: 0.017-0.023 インチ
- 塗料圧: 13.8-15.2 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・ローラー (一般) | 小面積の補修塗装に限る。大面積の場合はスプレー塗装を推奨する。

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)	20%
最高	35°C (95°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

工業的な基準としては、被塗面温度が露点を3°C 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。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	ハンドリング硬化	上塗り可能時間
10°C (50°F)	4 時間	8 時間
24°C (75°F)	1 時間	4 時間
32°C (90°F)	30 分	3 時間

上表は、乾燥膜厚100 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。

最大塗り重ね時間は設定されていない。上塗りをする際には、被塗面は清浄で乾燥していればよい。ルーズな白亜化部や白サビは、良好な塗装作業習慣に従って除去する。特定の情報については、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。部分的に硬化乾燥したものは、#2 シンナーを用いて清掃する。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でなければならない。これに加え、作業者は、適切な呼吸装置を着用しなければならない。

カーボジンク 585

製品データシート



荷姿、取扱および保管

保存可能期間	基剤・硬化剤・フィラー (亜鉛末) とともに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。

正味重量	22 kg セット
基剤	5 kg
硬化剤	1 kg
フィラー (亜鉛末)	16 kg

	引火点 (°C)	有機則区分	危険物分類
基剤	> 93	-	指定可燃物 (可燃性液体)
硬化剤	> 93	-	指定可燃物 (可燃性液体)
フィラー (亜鉛末)	-	-	非危険物
水	なし	-	非危険物

* 安全情報に関する詳細は、安全データシート (SDS) をご参照ください。

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

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。