

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	一液型フェノール変性アルキド
一般特性	防錆剤を配合した重防食用プライマーで、構造鉄骨を長期に渡って保護する。優れた付着力を示す。塗膜の上から溶接が可能で、健全な溶接部を形成する。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 長期の防食性に優れる • 塗膜の上から溶接が可能 • 重金属フリー • ほとんどの地域のVOC 規制に適合 • 幅広い上塗りが塗装可能
色相	タイルレッド (0500)、グレー (0700) 特注により、他の色相が入手可能な場合がある。
仕上げ	ツヤ消し
乾燥膜厚	一回あたり 51 - 76 ミクロン (2 - 3 ミル) 一回の塗装で75 ミクロンを超えないこと。膜厚が25 ミクロンを超えない場合に、溶接が最もうまく達成される。
固形分	容量 52% +/- 2%
理論塗付量	20.5 m ² / L @25ミクロン (834 ft ² / ガロン @1.0ミル) 10.2 m ² / L @50ミクロン (417 ft ² / ガロン @2.0ミル) 6.8 m ² / L @75ミクロン (278 ft ² / ガロン @3.0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 : 407 g/ L #10 シンナー : で6 オンス/ ガロン (4 容量%) 希釈: 443 g/ L 公称値であり、色相によって若干異なる。
耐熱性	連続: 93°C (199°F) 断続: 121°C (250°F) 93°C を超えると、光沢の低下と変退色が見られる。
上塗り	エポキシあるいはポリウレタンで上塗りする場合もある。 特定条件における推奨については、カーボライン社まで問い合わせること。

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。 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。

Carbocoat 150 Universal Primer

製品データシート



混合および希釈

混合 | 均一になるまで動力攪拌する。

希釈 | 通常、希釈は不要であるが、#10 シンナーで5 容量% まで希釈することも可能。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0.052 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

- 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: 0.013-0.017 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) | 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。過度のハケ・ローラー返しを避ける。

ハケ | 天然毛のものを使用する。

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	2°C (35°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
最高	49°C (120°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

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可能性がある。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	タックフリー	同じ塗料または他のアルキド系塗料での上塗り可能時間	エポキシ系あるいはウレタン系塗料での上塗り可能時間
2°C (35°F)	60 分	4 時間	12 時間	16 時間
13°C (55°F)	35 分	90 分	5 時間	12 時間
24°C (75°F)	10 分	45 分	2 時間	8 時間

上表は、乾燥膜厚50 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。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** | #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の間、徹底的に換気を行う。
- 警告** | 引火性溶剤を含む。火花や裸火から遠ざける。

荷姿、取扱および保管

- 保存可能期間** | 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。
- 梱包重量** | 5 ガロンキット - 30 kg (66 ポンド)
55 ガロンキット - 331 kg (730 ポンド)
- 保管温度および湿度** | 温度: 2-38°C (35-100°F)
相対湿度: 0-100%
- 引火点 (セタ密閉式)** | 24°C (76°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。