

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	水系エポキシプライマー
一般特性	塗装作業性に優れた水系エポキシプライマーで、非常によい耐薬品性を示す。アクリルの塗装系やアクリルエポキシの塗装系と比べ、塗膜の硬度や強靱性が大きく改善されている。化学薬品や物理的な摩耗への耐久性も向上している。中程度から過酷な曝露環境で使用される。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 低臭 • VOC 量が非常に少ない • 速乾性 • 防食性に極めて優れる • 耐薬品性がよい • 防錆顔料を含有
色相	グレー (0700) 輸入対応: サーマン (0400)
乾燥膜厚	一回あたり 76 - 102 ミクロン (3 - 4 ミル)
固形分	容量 44% +/- 2%
理論塗付量	17.3 m ² / L @25ミクロン (706 ft ² / ガロン @1.0ミル) 5.8 m ² / L @75ミクロン (235 ft ² / ガロン @3.0ミル) 4.3 m ² / L @100ミクロン (176 ft ² / ガロン @4.0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 : 80 g/ L EPA Method 24: 150 g/ L 公称値であり、色相によって若干異なる。

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	90	258	470
ハケ・ローラー	40	115	180

*: 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可能性がある。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。

耐熱性	連続: 121°C (250°F) 断続: 149°C (300°F)
上塗り	エポキシ、ポリウレタン、その他カーボライン社が推奨する塗料で上塗り可能。

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: 25-50 ミクロン)
コンクリートまたは CMU	コンクリートはNACE No.6/ SSPC-SP 13 の最新版に従って設計、配置、硬化、処理されていなければならない。あらゆるレイタンス層、ルーズなコンクリートその他を除去し、適切なICRI CSP 規格に従って塗装系のための表面粗度を形成するために、表面を研磨すること。

カーボガード 553

製品データシート



混合および希釈

混合	基剤を動力攪拌し、硬化剤を混合後も動力攪拌する。
希釈	通常、希釈は不要であるが、清浄な飲用水を用いて5容量% (3.9重量%) まで希釈することもできる。
混合比	基剤：硬化剤 = 4：1 (体積比) 重量混合比は、基剤：硬化剤 = 82.7：17.3
可使時間	4時間 (24°C) 高温では可使時間はさらに短くなる。塗料がコシを失いタレ始めたら、可使時間は終わりである。

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	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、Binks、DeVilbiss、Speedflo、およびGraco等のメーカーから入手可能である。使用に先立って、まず装置を#21シンナーで洗浄し、次いで清浄な飲用水で洗浄する。
エアスプレー	2つの調圧弁のついた圧力ポット、最小内径3/8インチ・最長50フィートの塗料用ホース、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。
エアレススプレー	<ul style="list-style-type: none">• 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: 0.015-0.017 インチ• 塗料圧: 11.0-16.5 MPa <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)	推奨乾燥膜厚と適切な隠蔽性を得るには、複数回の塗装が必要な場合がある。
ハケ	化繊のものを使用する。
ローラー	被塗面が平滑な場合には短毛の化繊ローラーを、粗い被塗面や軽量コンクリート、非常に多孔質なコンクリートに塗装する場合には3/8インチナップの化繊ローラーを使用する。

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	10°C (50°F)	4°C (39°F)	4°C (39°F)	20%
最高	35°C (95°F)	43°C (109°F)	43°C (109°F)	90%

硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	塗り重ね可能時間	溶剤系ウレタンでの塗り重ね可能時間
10°C (50°F)	10 時間	12 時間	36 時間
24°C (75°F)	3 時間	4 時間	12 時間
32°C (90°F)	2 時間	3 時間	6 時間

上表は、相対湿度40-60%、乾燥膜厚75 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る。
発泡型耐火被覆材の下に使用する場合、塗り重ね間隔が上表と異なる場合があるため、塗装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 | 清浄な飲用水で洗浄し、その後適切な溶剤で洗浄し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。換気を十分に行うこと。使用しない時は容器を密栓しておく。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間 | 製造後12 ヶ月

正味重量	18 kg セット	4 kg セット
基剤	14.89 kg	3.31 kg
硬化剤	3.11 kg	0.69 kg

	引火点 (°C)	爆発限界 (%)	安全衛生表示	有機則区分	危険物分類
基剤	なし	-	エポキシ樹脂	-	非危険物
硬化剤	なし	-	脂肪族ポリアミン	-	非危険物
水	なし	-	-	-	非危険物

消防法による危険物分類の結果に基づいて記載。

保管温度および湿度 | 温度: 4-38°C (40-100°F)
相対湿度: 0-90%

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。