

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	ポリアミドアミンエポキシ
一般特性	コンクリート下地やカーボライン社の耐火被覆Pyrocrete 製品群に使用される浸透性プライマー/シーラー。セメント系下地のシーリング性に極めて優れ、その後さまざまな上塗りが使用可能である。養生剤や離型剤としての使用も推奨される。「緑色がかった」コンクリートに塗装された場合、硬化期間中の水分の飛散を遅らせることができる。合板型枠や鋼製型枠の離型用塗料としての使用にも好適である。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 濡れ性に極めて優れる • 応力が低く、柔軟性の高い塗膜 • 固形分が非常に高い • 低臭 • ハケ・ローラーで塗装ができ、使い勝手がよい • VOC に関して、現行のAIM 規制に適合
色相	琥珀色透明 (0910)
仕上げ	グロス
下塗り	セルフプライミング性。ほとんどの塗膜の上に塗装することも可能。
乾燥膜厚	一回あたり 25 - 51 ミクロン (1 - 2 ミル) 粗い面やショットブラストを行ったコンクリート面をシーリングするために100 ミクロンまで塗装することも可能。養生剤および/または離型剤として使用する場合、ウェット250 ミクロンまで塗装される場合がある。
固形分	容量 98% +/- 2%
理論塗付量	38.6 m ² / L @25ミクロン (1572 ft ² / ガロン @1.0ミル) 19.3 m ² / L @50ミクロン (786 ft ² / ガロン @2.0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 : 24 g/ L (EPA Method 24) #76 シンナー : で25 オンス/ ガロン (19 容量%) 希釈: 156 g/ L 公称値である。
耐熱性	連続: 79°C (174°F) 断続: 93°C (199°F)
注意点	<ul style="list-style-type: none"> • エポキシ塗料は、日光に曝露されると光沢を失い、変退色が起こり、最終的に白亜化 (チョーキング) する。 • 浸漬用途には使用しない。
上塗り	要求や曝露環境に応じて、アクリル・エポキシ・ポリウレタン系塗料を上塗りする場合がある。

下地処理

一般	NACE No.6 / SSPC-SP 13 (判定基準はTABLE 1 を参照) に従って処理する。他の塗料、サーフェーサー、およびポリウレタン被膜との適合性によっては、離形油あるいは硬化油の使用が不要となる場合がある。コンクリート面や耐火被覆材面のような多孔質で不連続な下地の場合、使用量に影響を及ぼす場合があることに留意すべきである。
-----------	--

Carboguard 1340

製品データシート



下地処理

養生膜として	緑色がかったコンクリートに対して本製品を塗装することができるものの、一般には、コンクリートを24°C (75°F)、相対湿度 50% またはそれに等しい環境において28 日間硬化させるまでは、さらなる塗り重ねや他の塗料の塗装は行われるべきではない。適切な付着力が得られることを確認するために、上塗り前にテストパッチへの塗装を行うことが推奨される。
コンクリートまたはCMU	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。
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3B の付着カレレベルを維持していること。
カーボライン社の耐火製品	本製品は、カーボライン社のPyrocrete 耐火製品群について承認されたシーラー/ 上塗りである。また、カーボライン社の膨脹型耐火製品群の一部について上塗り塗装系の一部としても使用されている。特定の用途および要求項目については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

混合および希釈

混合	Part A、B それぞれを動力攪拌し、混合後も動力攪拌する。キットの一部分だけを混合してはならない。
希釈	通常、希釈は不要であるが、#76 シンナーで20 容量% まで希釈する場合もある。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。
混合比	A : B = 1 : 1 (体積比)
可使時間	45 分 (24°C) 高温では可使時間はさらに短くなる。

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)	スプレー装置およびスプレー塗装技術については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
ハケ・ローラー (一般)	過度のハケ返し・ローラー返しを避ける。均一に濡れた外観を得るために十分な量のみを塗装する。液だまりができた場合はハケ等で均一にしなければならない。
ハケ	中程度の硬さのものを使用する。
ローラー	芯材にフェノール樹脂を用いた中毛～長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	16°C (60°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	54°C (130°F)	38°C (100°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、下地処理の終わった面にフッシユラストが発生することがある。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 または上塗り可能	最終硬化 (一般)	溶剤系塗料での最 大塗り重ね可能時間	水系塗料での最大 塗り重ね可能時間
10°C (50°F)	24 時間	9 日	30 日	14 日
24°C (75°F)	12 時間	6 日	30 日	14 日
32°C (90°F)	6 時間	3 日	15 日	7 日

上表は、相対湿度50%、乾燥膜厚25-50 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。硬化中の高湿度条件あるいは結露の発生は、硬化の妨げとなり、変退色やくもりの原因となる。くもりやブラッシングは塗り重ねの前に必ず水洗して除去すること。高湿度条件で塗装する場合、気温が上昇している時間帯に塗装することが推奨される。最大塗り重ね時間を超過した場合は、上塗りをする前にスweepブラストや研磨を行って目粗しをする必要がある。

被塗面温度	ハンドリング硬化	最終硬化
24°C (75°F)	5 時間	6 日

養生剤/ 離型剤として使用する場合の硬化時間である。

上表は、相対湿度50%、乾燥膜厚125-250 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 | 密閉された場所で希釈された塗料を使用する場合、作業中および作業後に塗膜が乾燥するまで、徹底的に換気を行う。換気装置としては、使用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備えたものを使用する。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。

警告 | 本製品は可使時間の終わりに近づくにつれて発熱する。混合された未使用の塗料は極めて熱くなる。可使時間の終わりに近づくにつれ、塗料は増粘を始める。これが発熱の兆候である。ただちに塗料を適切な面の上に広げる、もしくは砂またはその他の適切な吸熱材を未使用の塗料に加える。これにより発熱の激しさを低減することができる。煙や蒸気を吸入しないよう、適切な予防措置を講じること。希釈して使用する場合、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。

Carboguard 1340

製品データシート



荷姿、取扱および保管

保存可能期間	Part A: 24°C (75°F) で製造後36 ヶ月以上 Part B: 24°C (75°F) で製造後24 ヶ月以上 未開封で保管条件に従った場合。
梱包重量	2 ガロンキット - 10 kg (22 ポンド)
保管温度および湿度	温度: 4-43°C (40-110°F) 相対湿度: 0-90% 屋内に保管すること。
引火点 (セタ密閉式)	Part A: > 96°C (205°F) Part B: > 96°C (205°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。