

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

<b>塗料のタイプ</b>	ポリアミドアミンエポキシ
<b>一般特性</b>	極めて耐久性の高い無溶剤塗料で、過酷な衝撃や物理的な酷使条件にある鉄素地やコンクリート素地に使用される。骨材入りで、過酷な海洋環境や飛沫帯環境において、極めて高い耐摩耗性を示す。曝気された海水（飛沫帯）に曝露される海上構造物、船舶の着岸する部位、作業用デッキ、保管区域、ヘリコプター用デッキ、通路等、物理的に酷使される部位に理想的である。物理的な耐久性も非常に高いことから、埋設配管に使用することもできる。人目につきやすく、滑り止め性能が要求される用途に関しては、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
<b>特長</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 耐摩耗性に優れる</li> <li>• 曝気された海水やその他様々な薬品に対する耐性に優れる</li> <li>• 浸漬条件で高い性能を示す</li> <li>• 補修が容易</li> <li>• VOC に関して、現行のAIM 規制に適合</li> </ul>
<b>色相</b>	ダークグレー (0700)
<b>仕上げ</b>	グロス
<b>下塗り</b>	セルフプライミング性。カーボライン社の特定のジンクリッチ塗料やエポキシ樹脂塗料の上に塗装する場合もある。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。
<b>乾燥膜厚</b>	一回あたり 2032 - 2540 ミクロン (80 - 100 ミル) デッキ面に塗装する場合: 2,000-2,500 ミクロン 飛沫帯に塗装する場合: 2,000-2,500 ミクロン/ 回の二回塗りで、合計乾燥膜厚4,500 ミクロン
<b>固形分</b>	容量 98% +/- 2%
<b>理論塗付量</b>	38.6 m <sup>2</sup> / L @25ミクロン (1572 ft <sup>2</sup> / ガロン @1.0ミル) 0.5 m <sup>2</sup> / L @2000ミクロン (20 ft <sup>2</sup> / ガロン @80.0ミル) 0.4 m <sup>2</sup> / L @2500ミクロン (16 ft <sup>2</sup> / ガロン @100.0ミル) 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 : 14 g/ L #213 シンナー : で13 オンス/ ガロン (10 容量%) 希釈: 89 g/ L #213 シンナー : で6 オンス/ ガロン (4 容量%) 希釈: 50 g/ L  公称値である。
<b>耐熱性</b>	連続: 93°C (199°F) 断続: 121°C (250°F)  93°C を超えると、変退色および光沢の低下が見られる。
<b>注意点</b>	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。
<b>上塗り</b>	曝露環境あるいは要求に応じて、ポリウレタン系塗料で上塗り可能。 非浸漬用途の場合、ポリウレタン塗料で上塗りする場合もある。

# Carboguard 1207

製品データシート



## 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 10 (表面粗度: 75-100 ミクロン)
コンクリートまたはCMU	24°C、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。ASTM D 4258 (コンクリート面の表面洗浄) およびASTM D 4259 (コンクリート面の研磨処理) に従って下地処理を行う。コンクリート中の空隙の充填が必要な場合もある。カーボライン社の推奨するプライマーで下塗りをする。

## PERFORMANCE DATA

すべての試験データはラボ条件におけるものである。現場試験結果は条件によって変わる場合がある。

試験方法	System	結果
ASTM B 117 塩水噴霧	ブラスト/ 1207 (乾燥膜厚4.5 mm)	4,000 時間後/ フクレ・さびなし、カット部ハツリ幅なし
ASTM D 1653 水蒸気透過性	1207 (乾燥膜厚5.0 mm)	透湿度 1.02、1.55 U.S. perms、0.518 metric perm cms 水蒸気透過率 24.3
ASTM D 2240 硬度	1207 (乾燥膜厚4.5 mm)	シヨアD 硬度: 70
ASTM D 2794 耐衝撃性	1/4 インチの鋼板/ 1207 (乾燥膜厚4.5 mm)	100 インチ・ポンド、損傷部の直径1/4 インチ (ガードナー式)
ASTM D 4060 耐摩耗性	1207	53.0 mg 重量減少/ CS17 wheel、1,000 サイクル
ASTM D 4541 付着力試験	ブラスト/ 1207 (乾燥膜厚4.5 mm)	鉄面: 1,000 psi、コンクリート面: 750 psi (エルコメーター)

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	Part A、B それぞれを動力攪拌し、混合後も動力攪拌する。攪拌を継続したままシリカファイラーをゆっくりと加える。キットの一部分だけを混合してはならない。
希釈	一般的に希釈は不要である。一部のスプレー塗装においては、#213 シンナーで5-10 容量% 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	Part A: 1.4 ガロン (5 ガロン容器) Part B: 0.65 ガロン (1 ガロン容器) シリカファイラー-3: 50 ポンドバッグ
可使時間	90 分 (24°C) 30 分 (32°C)  増粘し塗装できなくなったら、可使時間は終わりである。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)	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つの調圧弁のついた底部フィード式圧力ポット、最小内径3/4インチの塗料用ホース、1/4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。塗料圧は50-75 psi とし、霧化のための空気圧は塗料圧より15-20 psi 高くする。
エアレススプレー	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 圧縮比 (最小): 11 : 1 以上のグラウトポンプ*</li> <li>• 吐出量 (最小): 5.0 ガロン/分</li> <li>• ホース内径 (最小): 3/4 インチ</li> <li>• チップサイズ: 1/4-3/8 インチ</li> <li>• 塗料圧: 35-45 psi</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。 何らかの理由でスプレー作業が中断した場合、系全体を石けんと水で洗浄し、その後#2 シンナーで洗浄する。</p>
ハケ・ローラー (一般)	推奨されない。

## 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)	0%
最高	43°C (110°F)	60°C (140°F)	43°C (110°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	最小塗り重ね可能時間	最大塗り重ね可能時間	最終硬化
10°C (50°F)	36 時間	48 時間	7 日	14 日
16°C (60°F)	30 時間	48 時間	7 日	10 日
24°C (75°F)	16 時間	16 時間	5 日	7 日
32°C (90°F)	8 時間	12 時間	5 日	7 日

上表は、乾燥膜厚4.8 mm (ミクロンではない点に注意) 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リーブブラストで目粗しをする必要がある。

## 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。その日の塗装作業が終わった時点で、機器類を完全に洗浄しておくことが重要である。パッキングやステーターチューブ、サプライホースその他に問題を起こす可能性があるため、機器内に残留する洗浄用溶剤の選択には注意を払うべきである。各機器メーカーには、それぞれの部品の洗浄手順および維持手順があるため、推奨についてはメーカーに問い合わせること。漏出時は、地域の法令に従って回収、廃棄する。
----	--

# Carboguard 1207

製品データシート



## 清掃および安全情報

<b>安全情報</b>	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。過敏な作業者は、防護服、手袋を着用し、顔や手を含むあらゆる曝露される部位に保護クリームを塗る。
<b>警告</b>	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

<b>保存可能期間</b>	Part A & B: 24°C (75°F) で製造後36 ヶ月以上 未開封で保管条件に従った場合。
<b>保管条件</b>	屋内に保管すること。
<b>梱包重量</b>	4.37 ガロンキット - 34 kg (74 ポンド)
<b>保管温度および湿度</b>	温度: 4-43°C (40-110°F) 相対湿度: 0-100%
<b>引火点 (セタ密閉式)</b>	Part A: 79°C (175°F) Part B: 157°C (315°F) 混合物: 163°C (326°F) シリカ: NA

## 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。