

SELECTION & SPECIFICATION DATA

| | |
|---------------|---|
| 塗料のタイプ | 防錆顔料 (リン酸亜鉛) 入りエポキシポリアミド |
| 一般特性 | 多目的に使える防食用塗料。下塗りや中塗りとして、また、鉄素地やジンクプライマー上にも使用可能。同じ塗料での、または各種の高性能上塗り塗料での塗り重ねが可能。下地の許容性が広く、2°Cでも硬化する。 |
| 特長 | <ul style="list-style-type: none"> • 混合後すぐに塗装可能 (熟成時間不要) • エポキシとして、コストを節約できる選択肢である • RTS で各色に調色可能 • タンク外面に好適な低光沢 • 下塗り・中塗り・上塗りとして使用可能 • 動力工具処理面にも塗装可能 • VOC に関して、現行のAIM 規制に適合 |
| 色相 | 下塗りとしてグレー (0700)。上塗りとしてRTS で調色した各色を用いる。タンク外面の仕上げにはブライトホワイト (T800) を使用する。 |
| 仕上げ | エッグシェル |
| 下塗り | セルフプライミング性。または、ジンクリッチプライマーに塗装してもよい。無機ジンクリッチプライマー上に塗装する場合は、発泡を防ぐため、ミストコートが必要な場合がある。 |
| 乾燥膜厚 | <p>一回あたり 76 - 127 ミクロン (3 - 5 ミル) 一回あたり 102 - 152 ミクロン (4 - 6 ミル)</p> <p>金属面に直接塗装する場合、75-125 ミクロン/ 回で二回塗りとする。 一回の塗装で250 ミクロンを超えないこと。無機ジンクの上に過剰な膜厚で塗装すると、輸送や建設中に損傷を受けることがある。</p> |
| 固形分 | 容量 63% +/- 2% |
| 理論塗付量 | <p>24.8 m²/ L @25ミクロン (1011 ft²/ ガロン @1.0ミル) 8.3 m²/ L @75ミクロン (337 ft²/ ガロン @3.0ミル) 4.1 m²/ L @150ミクロン (168 ft²/ ガロン @6.0ミル) 混合および塗装時のロスを見込むこと。</p> |
| VOC | <p>供給状態で : 318 g/ L #10 シンナー : で15 オンス/ ガロン (11 容量%) 希釈: 374 g/ L #236E シンナー : で16 オンス/ ガロン (12 容量%) 希釈: 318 g/ L #243E シンナー : で16 オンス/ ガロン (12 容量%) 希釈: 318 g/ L #33 シンナー : で16 オンス/ ガロン (12 容量%) 希釈: 380 g/ L</p> <p>公称値であり、色相によって若干異なる。</p> |
| 耐熱性 | <p>連続: 93°C (199°F) 断続: 121°C (250°F)</p> <p>93°C (200°F) を超えると、光沢の低下と変退色が見られる。</p> |
| 注意点 | 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。LT 用Part B を使用した場合、年月の経過および屋外曝露によってさらなる変退色が起こる。 |
| 上塗り | 曝露環境あるいは要求に応じて、アクリル・エポキシ・アルキッド・ポリウレタン系塗料で上塗り可能。 |

カーボガード893 SG LT

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 | ほとんどの場合、SSPC-SP 6 (表面粗度: 25-50 ミクロン)。特定の用途にはSSPC-SP 3 も適用可能。 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。 |
| 亜鉛メッキ面 | 亜鉛メッキ面に厚膜型エポキシを塗装する場合、最適な付着力およびその他の性能を得るためには、粗い面が必要である。SSPC-SP 1 (溶剤拭き) に従い、付着力を阻害する可能性のある化学処理残渣を含むあらゆる汚染物質を除去する。その後、適切な粗さ (通常25 ミクロン) を確保するために表面の目粗しを行う。SSPC-SP 7、SP 11 が許容される方法である。 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。 |
| 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)、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。 |

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、スプレーの場合#10 シンナーで12 容量% まで、ハケ・ローラーの場合#33 シンナーで12 容量% まで希釈することもできる。上記の代わりに、規制対象外のシンナーとして#236E または#243E シンナーでの希釈も可能。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。 |
| 混合比 | A : B = 1 : 1 (体積比) |
| 可使時間 | 4 時間 (24°C) 可使時間が終わりに近づくと増粘し、塗装作業性が失われる。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。

| | |
|---------------------|--|
| エアレスプレー | <ul style="list-style-type: none"> • 圧縮比 (最小): 30 : 1* • 吐出量 (最小): 2.5 ガロン/ 分 • ホース内径 (最小): 3/8 インチ • オリフィスサイズ: 0.017-0.021 インチ • 塗料圧: 14.5-15.9 MPa • メッシュ: 60 mesh <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) | <p>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。最良の結果を得るには、24°C (75°F) では10 分以内に塗り重ねる。</p> |
| ハケ | <p>中程度の硬さのものを使用する。</p> |
| ローラー | <p>芯材にフェノール樹脂を用いた3/8 インチの毛足のものを使用する。</p> |

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) | 2°C (35°F) | 2°C (35°F) | 0% |
| 最高 | 32°C (90°F) | 52°C (125°F) | 43°C (110°F) | 95% |

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 | 塗り重ね可能時間 | 最大塗り重ね可能時間 |
|-------------|----------|------------|
| 2°C (35°F) | 24 時間 | 120 日 |
| 10°C (50°F) | 18 時間 | 120 日 |
| 16°C (60°F) | 7 時間 | 90 日 |
| 24°C (75°F) | 6 時間 | 90 日 |
| 32°C (90°F) | 2 時間 | 90 日 |

上表は、相対湿度50%、乾燥膜厚100-150 ミクロンで、大気曝露の場合の数値である。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すること。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。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プラストや研磨を行って目粗しをする必要がある。強制乾燥については、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 | <p>#2 シンナーカ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。</p> |
| 安全情報 | <p>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。</p> |

カーボガード893 SG LT

製品データシート



清掃および安全情報

| | |
|-----------|---|
| 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。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 | 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。 |

荷姿、取扱および保管

| | |
|--------------------|--|
| 保存可能期間 | 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。 |
| 保管条件 | 屋内に保管すること。 |
| 梱包重量 | • 2 ガロンキット - 12 kg (26 ポンド) • 10 ガロンキット - 58 kg (127 ポンド) |
| 保管温度および湿度 | • 温度: 4-43°C (40-110°F) • 相対湿度: 0-100% |
| 引火点 (セタ密閉式) | • Part A: 24°C (75°F) • Part B: 27°C (80°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。