

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	変性ポリアミドエポキシ
一般特性	高価な資産を長期に渡って保護するエポキシ中塗り塗料で、低温硬化性が良く、塗り重ね間隔が短く、塗装作業性に優れる。承認された塗装仕様の一部として、海洋環境 (ISO 12944-9 CX) を含めた極めて厳しい環境に好適である。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • ハイソリッド、低VOC • -7°C (20°F) の低温でも硬化する • 速乾性 • 塗り重ね間隔が長い • 塗装仕様の一部として、ISO 12944 C5 Very High/ CX の承認
色相	白 (0800)、グレー (0700)
仕上げ	マット (ツヤなし)
下塗り	Carbozinc 11、11 HS、858 シリーズ、859 シリーズで下塗りする。
乾燥膜厚	一回あたり 102 - 203 ミクロン (4 - 8 ミル) 一回の塗装で250 ミクロンを超えないこと。
固形分	容量 80% +/- 2%
理論塗付量	31.5 m ² / L @25 ミクロン (1,283 ft ² / ガロン @1 ミル) 7.9 m ² / L @100 ミクロン (321 ft ² / ガロン @4 ミル) 3.9 m ² / L @200 ミクロン (160 ft ² / ガロン @8 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 : 195 g/ L #10 シンナー : で13 オンス/ ガロン (10 容量%) 希釈: 258 g/ L #2 シンナー : で13 オンス/ ガロン (10 容量%) 希釈: 254 g/ L #33 シンナー : で13 オンス/ ガロン (10 容量%) 希釈: 256 g/ L 上記は公称値であり、色相によって若干異なる。VOC 規制値が250 g/ L の地域における希釈率は、#2、10、#33 シンナーで9.3 容量% (12 オンス/ ガロン) である。
耐熱性	連続: 121°C (250°F) 断続: 149°C (300°F)
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、白亜化 (チョーキング) する可能性がある。
上塗り	アクリル・エポキシ・アルキド・ポリウレタン系塗料で上塗り可能。

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。カーボライン社の推奨する下塗り塗料で下塗りを行う。
-----------	---

Carboguard 820

製品データシート



下地処理

鋼材 | 塗装系の一部として使用する場合、使用される下塗り塗料の下地処理に関する要求項目に従うこと。

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。

1 ガロンキット:
Part A 0.75 ガロン/ Part B 0.25 ガロン
4 ガロンキット:
Part A 3 ガロン/ Part B 1 ガロン

希釈 | **使用可能なシンナー**
#2、10、15、19、20、33、76、225E、228、229、230、236E、243E、248 シンナー
好ましいシンナーおよび用途
スプレー: #2 または #230 シンナーで10 容量% まで
ハケおよびローラー: #33 シンナーで25 容量% まで
ミストコート: VOC 規制値が2.8 ポンド/ ガロンの地域では、#2 または #230 シンナーで25 容量% まで。規制値が3.5 ポンド/ ガロンの地域では、ミストコートの場合に限り、37.5 容量% まで希釈する場合もある。
38°C (100°F) を超える高温および強風条件において揮発速度を遅くする必要がある場合、#230 シンナーも使用可能。HAP やVOC の排出を抑えたい場合には、#236E シンナーまたは#225E シンナーで10 容量% まで希釈可能。

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 = 3 : 1 (体積比)

可使時間 | 2 時間 (24°C)
高温では可使時間はさらに短くなる。増粘し使用できなくなっ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 | 本製品はハイソリッド塗料であり、スプレー塗装時には技術的な調整が必要な場合もある。ウェット膜厚は容易にかつ迅速に確保できる。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。

エアレススプレー

- 圧縮比 (最小): 30 : 1*
- 吐出量 (最小): 11.5 L/ 分 (2.5 ガロン/ 分)
- ホース内径 (最小): 12.5 mm (1/2 インチを推奨)
- オリフィスサイズ: 0.43-0.53 mm (0.017-0.021 インチ)
- 塗料圧: 14.0-17.5 MPa

*: 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。

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。

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。最良の結果を得るには、24°C では10 分以内に重ね塗りする。一般的な希釈率は、#33 シンナーで12 容量% であるが、20 容量% までは許容される。フェノール樹脂の芯材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	7°C (45°F)	-7°C (19°F)	-7°C (19°F)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°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。通常の塗装条件の範囲外の場合には、特別な希釈方法および塗装方法が必要になる場合がある。カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

硬化条件

被塗面温度	他の上塗り塗料での上塗り可能時間	ハンドリング硬化	最大上塗り可能時間
-7°C (19°F)	16 時間	24 時間	1 年
20°C (68°F)	4 時間	5 時間	1 年

上表は、相対湿度50% 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。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やサンディングによって目粗しをする必要がある。直射日光に曝露されると、最大上塗り可能時間が著しく短くなるため、注意が必要である。

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。適切な換気のもとで使用。使用しない時は容器を密栓しておく。

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 (76°F) で製造後12 ヶ月

未開封で保管条件に従った場合。

Carboguard 820

製品データシート



荷姿、取扱および保管

保管条件	乾燥した屋内に保管すること。
梱包重量	1 ガロンキット - 6.8 kg (15 ポンド) 4 ガロンキット - 27.2 kg (60 ポンド)
保管温度および湿度	温度: 4-38°C (40-100°F) 相対湿度: 0-95%
引火点 (セタ密閉式)	Part A: 23°C (73°F) Part B: 23°C (73°F)

付記事項

当社の知る限り、ここに記載された技術データは、発行日の時点で真実かつ正確であり、事前の通知なく変更される場合があります。ユーザーは、仕様の指定や注文を行う前に、カーボライン社 (以下、当社) に連絡して正確性を確認する必要があります。正確性は、明示または暗示を問わず、一切保証されません。当社は、当社の製品が、適用可能な当社の品質管理手順に従って製造されたものであり、製造上の欠陥がないことを保証します。本保証は、製品が以下の条件を満たさない場合、無効となります。(1) 当社の仕様書に従って塗装されていない場合、および/または (2) 通常の使用条件下で適切に保管、硬化、使用されていない場合。当社は、製品の使用に起因する適用範囲、性能、負傷、または損害について一切の責任を負いません。保証期間中に当社の担当者が検査した結果、本製品が規定通りに機能していないことが判明した場合、当社の唯一の義務は、当社の単独の選択により、欠陥があると証明された当社製品を交換するか、または購入代金を返金することであり、どちらを選択するかは当社が決定します。当社は、その他の損失または損害に対して責任を負わないものとします。本保証は、以下を除外するものとします。(1) 製品の塗装または除去にかかる労力および人件費および費用、および (2) 明示または暗示による保証違反、過失、厳格責任、またはその他の法的理論に基づくか否かを問わず、付随的または派生的損害を除外します。当社は、明示または暗示、法およびその運用、その他を問わず、商品性および特定目的への適合性を含め、その他のいかなる種類の保証または保証も行わないものとします。上記の商標は、特に記載のない限り、すべてCarboline International Corporationの所有物です。本製品データシートの全文およびそこから派生する文書は英語で作成されており、法的効力は英語版が優先するものとします。