

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ | エポキシフェノールノボラックブレンド

一般特性 | 高性能の浸漬グレードの塗料で、高温における乾湿サイクル条件に対して優れた耐性を示す。一般的に、断熱材下にある連続運転温度が204°C までの鉄面に使用される。熱サイクル条件下にある湿った断熱材の腐食効果に対して、非常に優れた耐化学薬品性を示す。本製品は、NACE 0198「保温材・断熱材下での腐食 (CUI) を抑制する塗料に関するStandard Practice」の CS-1、CS-3、CS-4、SS-1、SS-2 およびSS-3 の塗装系に推奨されている。

特長

- 204°C までの耐熱性 (連続)
- 可とう性に優れる
- 全般的な耐薬品性に優れる
- 耐摩耗性に優れる
- スプレーで容易に塗装可能
- ステンレス面に塗装可能
- ハイソリッド、低VOC 配合

色相 | レッド (0500)、グレー (0700)、グレー (J700)、アルミニウム (C901)

仕上げ | セミグロス

乾燥膜厚 | 一回あたり 102 - 203 ミクロン (4 - 8 ミル)
最適な性能のためには2 回塗りを推奨。

固形分 | 容量 84% +/- 2%

理論塗付量 | 33.1 m²/ L @25ミクロン (1347 ft²/ ガロン @1.0ミル)
8.3 m²/ L @100ミクロン (337 ft²/ ガロン @4.0ミル)
4.1 m²/ L @200ミクロン (168 ft²/ ガロン @8.0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 : 119 g/ L
#2 シンナー : で24 オンス/ ガロン (19 容量%) 希釈: 240 g/ L

耐熱性 (断熱材下) | 連続: 204°C (399°F)
断続: 232°C (450°F)

下地処理

一般 | SSPC-SP 1 (溶剤拭き) に従って、塗料の付着性を低下させ得るほこり、グリース、ミルスケール、ルーズなサビその他の付着物を除去する。その後、推奨された下地処理を行う。

鉄系の金属 | SSPC-SP 10 (NACE No.2) に従い、37-75 ミクロンの表面粗度を得る。溶接スラグは除去する。ハケまたはスプレーを用いて、適切に処理された溶接部にプライマーをストライブコートしておくことが推奨される。

ステンレス鋼 | 密で角度のついた25-75 ミクロンの表面粗度が必要で、研磨ブラストを行うことが望ましい。意図された使用条件においてステンレスの性能を損なう可能性のあるあらゆる汚染物質 (塩化物・埋め込まれた鉄その他) を除去する。

混合および希釈

混合 | Part A、B それぞれを動力攪拌し、混合後も均一になるまで動力攪拌する。キットの一部分だけを混合してはならない。15 分の熟成時間を必要とする。

サーマライン450 EP

製品データシート



混合および希釈

希釈	#2 シンナーを用いて20 容量% までの希釈とする。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 = 2 : 1 (体積比)
可使用時間	1 時間 (24°C) 高温では可使用時間はさらに短くなる。可使用時間が終わりに近づくと、塗料はコシを失いつれ始める。

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、WIWA® その他のメーカーから入手可能である。 WIWA® はWIWA Company の登録商標である。
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0.055-0.070 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。ガン圧を50 psi に、ポット圧を10-20 psi にそれぞれ調節する。
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): 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: 10.3-15.9 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 まず、「ミスト」接着工程として、軽くスプレーする。約1 分乾燥させ、その後、縦横に複数回塗り重ね、湿った外観を維持する。望まれるウェット膜厚が得られるまで、縦横の塗り重ねを繰り返す。</p>
ハケ・ローラー (一般)	天然毛のハケを使用して、長いストロークで塗装する。ローラーは、耐溶剤性の芯材と短毛のローラーカバーを使用する。ハケ返し・ローラー返しを避ける。

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)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	43°C (110°F)	38°C (100°F)	85%

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	最終硬化 (一般)	最大塗り重ね可能時間
10°C (50°F)	36 時間	14 日	30 日
16°C (60°F)	24 時間	10 日	21 日
24°C (75°F)	12 時間	7 日	14 日
32°C (90°F)	6 時間	5 日	7 日

上表は、推奨乾燥膜厚の場合である。過厚膜または塗装後の不十分な換気条件によって乾燥時間が長くなり、極端な場合には早期の不具合に繋がる可能性がある。硬化中の高湿度条件あるいは結露の発生は、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。24°C で24 時間硬化させたのち、強制乾燥を実施することも可能であるが、昇温速度は 1°F/ 分を超えないこと。

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。

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 | 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: 24°C (75°F) で製造後12 ヶ月以上
Part B: 24°C (75°F) で製造後6 ヶ月以上

保管条件 | 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)
5 ガロンキット - 34 kg (75 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%

引火点 (セタ密閉式) | Part A: -4.5°C (24°F)
Part B: 5°C (41°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。