

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

一般特性	フレーク入り、100% 固形分の高品質なノボラックエポキシで、タンク内面ライニングに使用される。幅広い耐薬品性を持ち、燃料・塩類・アルカリ・強い無機酸・一部の溶剤・サワー原油および98% 硫酸等にも耐える。
特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>耐衝撃性が高い</li> <li>金属およびコンクリートへの付着力が高い</li> <li>表面粗度が小さい場合であっても、ステンレス鋼に対して並外れた付着性を示す</li> <li>孔食や隙間腐食がしばしば発生するウェットガス排煙脱硫装置に一般的に使用される合金鋼の保護にも好適</li> </ul> <p>●用途によって変化するが、塗装後36 時間後には実使用に供することが可能</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ブラッシングが最小限</li> <li>1.7°C (35°F) でも塗装可能</li> <li>一回塗りシステムで使用可能</li> <li>177°C (350°F) までの原油の輸送に関して試験され、承認されている</li> <li>-40°C から177°C の熱ショック耐性に優れる</li> </ul>
色相	ライトグレー (U74P)、白 (U80P)
仕上げ	N/A
乾燥膜厚	<p>一回あたり 508 - 762 ミクロン (20 - 30 ミル)</p> <p>本製品の硬化機構は、少なくとも24 ヶ月間は影響を受けない。垂直面および頭上面に塗装する場合の一回当たりの最大膜厚は、経時的に減少する。</p> <p>製造直後: 1,500 ミクロン以上          製造後3-6 ヶ月: 750-1,250 ミクロン          製造後6 ヶ月以降: 750 ミクロン未満</p> <p>複数回塗装する場合は、塗り重ね面の処理の要求項目に従うこと。</p>
一般的な使用法	<ul style="list-style-type: none"> <li>化学品の貯蔵タンク</li> <li>鉄道車両の原油タンクライニングとして (177°C まで)</li> <li>めっき用タンク</li> <li>ウェットガスの排煙脱硫装置のスクラバーと関連機器</li> <li>石油貯蔵タンクと加工機器</li> <li>エタノール貯蔵タンク</li> </ul>
固形分	容量 100% +/- 2%
理論塗付量	<p>39.4 m<sup>2</sup>/ L @25ミクロン (1604 ft<sup>2</sup>/ ガロン @1.0ミル)</p> <p>2.0 m<sup>2</sup>/ L @500ミクロン (80 ft<sup>2</sup>/ ガロン @20.0ミル)</p> <p>1.3 m<sup>2</sup>/ L @750ミクロン (53 ft<sup>2</sup>/ ガロン @30.0ミル)</p> <p>混合および塗装時のロスを見込むこと。</p>
VOC	供給状態で : 0 g/ L
耐熱性	<p>連続: 149°C (300°F)</p> <p>断続: 204°C (399°F)</p> <p>93°C (200°F) を超えると光沢が失われ、変退色が見られるが、性能には影響しない。</p>

## 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。
----	--

# Plasite 4550

製品データシート



## 下地処理

鋼材	<p><b>浸漬用途:</b> ニアホワイトメタル仕上げ (NACE No.2/ SSPC-SP 10) 以上のブラスト処理を行い、密で角度のついた75 ミクロン以上の表面粗度を形成する。</p> <p>ウェットガスの排煙脱硫装置用途で使用されるステンレス鋼を含めた特別な塗装の場合は、密で角度のついた50 ミクロン以上の表面粗度も許容される。</p>
コンクリートまたはCMU	<p>表面は清浄で乾燥していること。結合力が弱く不安定なコンクリートを除去する。21°C (70°F)、相対湿度50% またはそれに等しい環境において28 日間以上硬化させていないコンクリートには塗装を実施してはならない。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。</p>

## 混合および希釈

混合	<p>Part A およびPart B をそれぞれ、滑らかで均一な一貫性と色相になるまで攪拌する。容器内の沈殿物を完全にこそげ取り、再分散しなければならない。ジフィー型のみキサーの使用し、容器内で急に上下に動かすことを避ける。樹脂の中に空気を巻き込み、塗装後の塗料にバブリングが発生する恐れがあるためである。</p>
希釈	<p>通常、希釈は不要である。</p> <p>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。</p>
混合比	<p>A : B = 4 : 1 (体積比)</p>
可使用時間	<p>30-40 分 (2°C) 15-25 分 (24°C)</p>

## 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。

塗装手順	<p>Graco XP-50/70 シリーズ、WIWA 230/333 Duomix シリーズあるいはそれらの同等品のような比率固定型の多液混合型スプレー装置、加温ホッパー、混合マニホールドまでの加温ホースを使用する。混合マニホールドからエアレススプレーガンまでの間に、12 回転のスタティックミキサー、内径3/8 インチで長さ10-15 フィートのウィップホース、追加の6 回転または12 回転のスタティックミキサー、内径1/4-3/8 インチで長さ3-10 フィートのウィップホースを順に接続する。スプレーガンとしては、0.019-0.035 インチの自己洗浄式リバースA チップを使用した、Graco XTR 7、Graco Flex Plus、WIWA 500F、Binks 75M、あるいはそれらの同等品を使用する。さらなる詳細は装置の仕様書を参照すること。</p> <p>注釈: Part A は43°C (110°F) 以上、Part B は32-37°C (90-100°F) 以上であること。これにより、適切なスプレー塗装が可能となる。</p> <p>ホース内で混合物が硬化しないよう、注意を払うこと。最良の結果を得るためには、可能な限りホースを短くし、作業を中断する場合はホース内の塗料を即座に除去し、直射日光を避け、高温の面から隔離しておく。</p>
------	--

## 塗装手順

一般	<p><b>ライニングの補修:</b> 補修塗装あるいは塗り重ねの材料が塗装される前に、一回目の塗膜は、層間付着性を確保するために適切に準備されていなければならない。一回目の塗装は指触乾燥まで到達させなければならない。床面に塗装された場合、塗膜は歩行を支えられる程度にまで硬化していなければならない。一回目の塗膜を石けんと水でこすり洗いし、水で完全にすすぎ、乾燥させる。硬化後24時間以上が経過した場合は、石けんと水での洗浄の後、紙やすりで研磨するか、他の機械的研磨を行う。補修塗装や塗り重ねを行う面は保護されるべきである。被塗面は乾燥しており、あらゆる汚れ、粉じん、デブリ、油、グリースおよびその他の汚染物質がない状態であること。</p>
エアレススプレー	<p>本製品の塗装には、加熱式多液混合型エアレススプレー装置と比率調整器が必要である。スプレー塗装を行う直前に、あらゆる溶接部およびエッジ部が十分に保護されるよう、これらの部位に対してストライブコートを行う。 圧力を50-70 psi に調節し、マニホールドのバルブを開けてスプレーガンから塗料を排出する。スプレーチップを取り付け、塗装作業を開始する。チップサイズによって、1パスあたり200-350ミクロンの膜厚が得られる。指定された膜厚まで塗装を行う(例: タンクライニング: 875-1,000ミクロン、構造鉄骨: 375-500ミクロン)。 ガンをかなり速く動かして縦横に複数回塗り重ね、湿った外観を維持する。膜厚の測定はウェットゲージを用いて行う。</p>
混合	<p><b>補修塗装の場合のみ:</b> あらゆる混合および攪拌作業に対して、ジフィー型のミキサーの使用を推奨する。ミキサーを操作する際には、容器内で急に上下に動かすことを避ける。樹脂の中に空気を巻き込み、塗装後の塗料にバブリングが発生する恐れがあるためである。 Part A およびPart B をそれぞれ、滑らかで均一な一貫性と色相になるまで攪拌する。容器内の沈殿物を完全にこそげ取り、再分散しなければならない。</p>

## 塗装条件

条件	被塗面温度	気温	湿度
最低	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
最高	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

気温が「露点+3°C」を下回る場合には、塗装作業を行ってはならない。

**塗料温度:** 適切なスプレー塗装のために、Part A 側は43°C 以上、Part B 側は32-37°C であるべきである。

塗装時間および硬化時間は、環境条件によって変化する。詳細は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	大部分の浸漬用途での硬化	指触乾燥	硬い
2°C (35°F)	5 日	8 時間	16 時間
24°C (75°F)	5 日	6 時間	8 時間

特定の状況においては、高温での強制乾燥が望ましい場合があり、特に過酷な曝露環境においては性能を向上させることができる。カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。エポキシ樹脂塗料は、特定の条件においてアミンブラッシングを起こす場合がある。塗装あるいは使用前に、ブラッシングは除去されていなければならない。

## 清掃および安全情報

**清掃** | ブラサイトシンナー #71 または #2 シンナーを使用する。

**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。

# Plasite 4550

製品データシート



## 清掃および安全情報

<b>換気</b>	塗装作業中および作業後に塗膜が硬化するまで、換気装置を使用しなければならない。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。必要に応じて、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。
<b>警告</b>	火災および爆発の危険性: 本製品に含有される揮発性物質は1% 未満であるが、蒸気は空気より重く、長距離を移動し、着火して逆火を引き起こす場合がある。付近の着火源を取り除く。火花や裸火から遠ざけておく。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、Part B とともに: 製造後24 ヶ月
<b>保管条件</b>	屋内に保管すること。
<b>梱包重量</b>	5 ガロンキット - 27 kg (59 ポンド)
<b>保管温度および湿度</b>	10-29°C (50-85°F) 混合作業性を向上させるために、使用する直前の1-2 日間は保管温度の幅を狭めて、21-29°C (70-85°F) で保管する。
<b>引火点 (セタ密閉式)</b>	Part A: 94°C (201°F) Part B: 106°C (222°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。