

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	ノボラックエポキシビニルエステル
一般特性	ガラスフレーク入りの高性能の塗料で、非常に厳しい化学環境に曝露される鉄およびコンクリートへの塗装を意図して設計された。有機酸、無機酸、ほとんどのアルカリ、および多くの溶剤を含む幅広い薬品への耐性に優れる。鋼製タンクのライニングとしての浸漬用途に加え、飛沫、流出および雰囲気曝露される構造鉄骨用途に理想的である。鋼製タンクのライニング、防油堤・防液堤、構造鉄骨、加工工場の床面、グレーチング、汚水槽や溝、スクラバー、浄化器を含む用途に好適である。
特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>強力な薬品に対して優れた耐性を示す</li> <li>高耐薬品性ライニングとしての使用に好適</li> <li>飛沫、漏液に曝露される構造鉄骨に最適</li> <li>ガラスフレークで強化された塗膜</li> <li>引っ張り強度、曲げ強度に優れる</li> <li>厚膜型</li> </ul>
色相	グレー (0700)
乾燥膜厚	一回あたり 381 - 508 ミクロン (15 - 20 ミル) タンクライニングの場合：二回塗りが推奨される。 その他構造鉄骨の場合：曝露環境に応じて、一回または二回塗り。 コンクリートの場合：二回塗りが推奨される。
VOC	供給状態で：16 g/ L
耐熱性	連続：149°C (300°F)

## 下地処理

一般	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>浸漬用途:</b> SSPC-SP 10、表面粗度：87.5 ミクロン以上</li> <li><b>非浸漬用途:</b> SSPC-SP 10、表面粗度：50 ミクロン以上</li> </ul>
コンクリートまたは CMU	レイタンスを除去し、硬く清浄で完全に硬化したコンクリート面を出すために、あらゆるコンクリート面にブラスト処理を施す必要がある。生じた空隙は、塗装前に埋めて、シールしておく必要がある。推奨についてはカーボライン社まで問い合わせること。

## 混合および希釈

混合	本製品は、通常バッチ混合され、標準的なエアレス塗装装置で塗装されるが、硬化剤注入式多液混合型スプレーを用いて塗装することもできる。 バッチ混合で標準的なエアレス塗装の場合は、機械式高速攪拌機を使用してPart A を均一になるまで完全に攪拌する。そこにPart B の容器内の全量を加え、この混合物を最短で5 分間、機械式高速攪拌機を使用して攪拌する。 硬化剤注入式多液混合型スプレーについては、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
希釈	硬化剤注入式多液混合型スプレーの場合、通常、希釈は不要であり、推奨されない。標準的なエアレス塗装装置を使用する場合、希釈のためにAdditive 47 が5 容量% まで使用される場合もあるが、硬化速度の低下が予測される。
可使時間	35-40 分 (24°C) であるが、バッチ混合で標準的なエアレス塗装の場合は、高温では可使時間は著しく短くなる。

# Plasite 4301 HT

製品データシート



## 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)

少量であれば、底部フィード式の2 ガロンポットを使用して塗装される場合もある。従来型の霧化スプレーは、59ASS 液体ノズル、251 エアキャップ、559SS ニードルを備えた、Binks 社のModel 2001 ガンと同等のものとする。過酷な使用に耐えるトリガースプリングの使用が推奨される。ポット圧は約50 psi、霧化圧は約60 psi。空気駆動式攪拌機を備えた標準タイプの圧カポットを使用する。

### エアレススプレー

Graco (特定の場合にはBulldog が使用される) 社の製品やそれらと同等あるいは類似の、3 ガロン (11.1 L) / 分の大容量ポンプが必要である。0.025 インチ以上の液体ノズルを備えたKing エアモーター。パターン幅は30 cm 以上を推奨する。塗料圧は12.4-15.2 MPa とする。ポンプおよびガンからメッシュをすべて取り除いておく。塗料用ホースは内径3/8 インチのものを推奨する。

### 多液混合型エアレススプレー

Binks 社のSuper Slave を備えた45 : 1 の液体ポンプ (フィルターを減らす) を専用の台車に載せたもの、12 ガロンのステンレス製ホッパー、空気制御アセンブリ、Part A 用・Part B 用・空気用の長さ100 フィートまでのホース一組、スウィベル、T.C. Seat・ニードルおよびチップを備えたCentury ガンを使用する。

### ハケ・ローラー (一般)

小面積の場合に限る。

## 塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	16°C (60°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	80%

ビニルエステルは、硬化前に湿気や汚染物質に曝露されると硬化しない。塗装中および硬化中は、湿気から保護すること。

## 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
10°C (50°F)	12 時間	7 日
24°C (75°F)	5 時間	7 日
32°C (90°F)	2 時間	5 日

\*上表は、相対湿度50% の場合である。

飛沫および漏液用途の硬化: 相対湿度50%、23°C (75°F) で24 時間

浸漬用途の硬化: 相対湿度50%、23°C (75°F) で48 時間

## 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。

## 清掃および安全情報

換気	タンクライニングとして使用する場合および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: 製造後4 ヶ月 Part B: 製造後12 ヶ月 (ともに24°C の場合)
保管条件	直射日光を避け、屋内に保管すること。
梱包重量	4.7 ガロンキット - 26 kg (57 ポンド) 0.94 ガロンキット - 5.5 kg (12 ポンド)
保管温度および湿度	10-32°C (50-90°F) で保管する。 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) とする。
引火点 (セタ密閉式)	Part A: 31°C (87°F) Part B: 80°C (176°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。