SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	エポキシフェノール
一般特性	ライニング用のエポキシで、幅広い耐薬品性を持ち、厳しい大気曝露環境条件における耐薬品性塗料として、またはさまざまな薬品環境で使用されるライニング材としての使用に好適である。製品の純度 (味およびにおい) が決定的に重要である食品グレード用途での使用に好適である。耐摩耗性と熱ショック耐性に優れる。
特長	• 幅広い耐薬品性を持った、多用途の塗料 • 耐摩耗性に優れる • 熱ショック耐性に優れる • 燃料に対する耐性に優れる • 長年の性能実績 • セルフプライミング性
色相	ライトグレー (U74P)、白 (U80P) 他の限定色でも提供可能である。入手可能性についてはカーボライン社まで問い合わせること。
光沢	86
仕上げ	ハイグロス
乾燥膜厚	一回あたり 152 - 178 ミクロン (6 - 7 ミル) 二回のマルチパススプレー塗装で、浸漬用途に推奨される300-375 ミクロンの乾燥膜厚が得られる。
固形分	容量 56% +/- 2%
理論塗付量	22.0 m²/ L @25ミクロン (898 ft²/ ガロン @1.0ミル) 3.7 m²/ L @150ミクロン (150 ft²/ ガロン @6.0ミル) 3.1 m²/ L @175ミクロン (128 ft²/ ガロン @7.0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**：400 g/ L Plasite Thinner #71：で10% 希釈: 440 g/ L 色相によって若干異なる。特定の色相のVOC 量については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
耐熱性	断続: 204°C (399°F) 本製品は通常、高温での用途には推奨されないが、短期的な温度逸脱であれば、204°C (400°F) までは許容される。
承認	FDA の要求項目 (21 CFR 175.300) に適合。

下地処理

鋼材	**浸漬用途または過酷な化学品環境 (漏液/ 蒸気):** SSPC-SP 10、表面粗度: 50-75 ミクロン **非浸漬用途 (大気曝露):** SSPC-SP 6 が望ましい。ブラスト処理が許可されないまたは実用的でない場合、SSPC-SP 3 に従って粗い表面を得ること。磨いて滑らかにしてはならない。

下地処理

亜鉛メッキ面	カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
コンクリートまたは CMU	カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

混合および希釈

混合	Part A、B それぞれを動力撹拌し、Part B をPart A にゆっくりと加え、完全に混合する。完全に混合した後、約30 分の熟成時間を設ける。
希釈	スプレー塗装の場合、希釈が必要である。通常の温度の場合は10 容量% まで、高温の場合は必要に応じて20 容量% までの希釈とする。タンクライニングの場合はプラサイトシンナー#71 を使用し、外面で高温あるいは強風条件の場合はプラサイトシンナー#19 を使用する。
混合比	A：B = 36：1 (体積比)
可使時間	24 時間 (21°C) 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)	スプレーガンは、スプレーパターンの幅が20-30 cm で最良の霧化条件となるようにする。 まず、「ミスト」接着工程として軽くスプレーすることを推奨する。約1 分乾燥させるが、完全に乾燥しないようにする。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。平滑で連続したウェット塗膜を得る。これにより平均で150-175 ミクロンのウェット膜厚が得られる。数分間溶剤を揮発させ、同じことを繰り返してさらにウェット150-175 ミクロンを確保し、合計のウェット膜厚250-300 ミクロンを得る。以上の手順を二回繰り返して250-300 ミクロンの乾燥膜厚を得る。
エアスプレー	ガン圧: 50 psi ポット圧: 10-15 psi
エアレススプレー	塗料圧: 10.3-12.4 MPa オリフィスサイズ: 0.015-0.021 インチ
ハケ	小面積の塗装および補修の場合にのみ推奨される。高品質のハケを使用し、まず非常に軽く縦横に塗る。約5 分乾燥させ、縦横に厚塗りをする。ハケで「塗り拡げる」よりは塗料を「流す」ように塗装する。表面の粘着性がなくなるまで待ち、望ましい膜厚が得られるまでこの手順を繰り返す。通常、この方法で塗装した場合、一回あたり62-75 ミクロンの膜厚が得られる。

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	27°C (80°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	90%

適切な硬化のためには、塗装終了後24 時間は下地温度を21°C (70°F) 以上に維持する必要がある。

硬化条件

被塗面温度	塗り重ね可能時間	最終硬化
21°C (70°F)	10 時間	7 日
29°C (85°F)	6 時間	5 日

上表は、相対湿度50% で、塗装および硬化時の気温条件である。

被塗面温度	浸漬用途
54°C (130°F)	18 時間
60°C (140°F)	10 時間
66°C (150°F)	6 時間
77°C (170°F)	3.5 時間
88°C (190°F)	2 時間

上表は、下記の「強制乾燥」の手順を行った場合の浸漬用途に使用できるまでの時間である。

強制乾燥
高温で強制乾燥を行うことで、特定の曝露環境に対する抵抗力が増加するため、曝露条件が過酷なものである場合、強制乾燥が推奨される。
強制乾燥を行う前に、21-37°C (70-100°F) の場合2-5 時間の常温乾燥を行う。その後、約15°C/ 30 分の速度で昇温し、望ましい強制乾燥温度まで到達させる。
完全に硬化したかどうかは、塗膜表面にMIBK を滴下することで判定できる。10 分後に塗膜が溶解していないか、軟化があってもごく僅かである場合、完全に硬化したものと判断される。適切に硬化していれば、軟化した部分もすぐに再硬化する。

清掃および安全情報

清掃
プラサイトシンナー#71 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。

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
本製品を希釈して使用した場合、引火性物質を含む場合がある。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
24 ヶ月

混合を容易に行うため、在庫品は、3 ヶ月に一度ひっくり返すこと。

荷姿
1 ガロンキット: Part A: 0.97 ガロン/ Part B: 0.0269 ガロン
5 ガロンキット: Part A: 4.88 ガロン/ Part B: 0.1352 ガロン

梱包重量
1 ガロンキット: 5.2 kg (12 ポンド)
5 ガロンキット: 26 kg (57 ポンド)

荷姿、取扱および保管

保管温度および湿度	10-32°C (50-90°F) すべての成分を、上記の温度範囲にある乾燥した場所で保管する。直射日光や過度の熱を避ける。凍らせないこと。
引火点 (セタ密閉式)	Part A: -4°C (24.8°F) Part B: 59°C (138.2°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。