

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	<ul style="list-style-type: none"> • 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 • セルフブライミング性
色相	グリーン、ライトグレー、ミディアムグレー、白、黒、タイルレッド、ライトブルー
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 m ² / L @25ミクロン (898 ft ² / ガロン @1.0ミル) 3.7 m ² / L @150ミクロン (150 ft ² / ガロン @6.0ミル) 3.1 m ² / L @175ミクロン (128 ft ² / 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 : 370 g/ L Plasite Thinner #71 : で10% 希釈: 410 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。
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。

Plasite 7122

製品データシート



下地処理

アルミニウム	清浄で油分のない表面に、「鋼材」の項で述べたものと同様のブラスト処理を行う。加えて、ブラスト処理面に以下の化学処理を行う。 - ALODINE 1200S (Henkel Surface Tech) - IRIDITE 14-2 (MacDermid Incorporated) - OAKITE CRYSCOAT 747LTS および ULTRASEAL (Oakite Products) 浸漬用途の場合、鋭利なグリットを用いたブラスト処理ののち、化学的な表面処理が必要である。
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 それぞれを動力攪拌し、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ブラサイトシンナー#71 を使用し、外面で高温あるいは強風条件の場合はブラサイトシンナー#19 を使用する。
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	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>
-------------	--

清掃および安全情報

清掃	ブラサイトシンナー #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。米国電気工事規格に従って製造され、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	<p>24 ヶ月</p> <p>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。</p>
---------------	--

Plasite 7122

製品データシート



荷姿、取扱および保管

保管条件 | 屋内に保管すること。

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)

保管温度および湿度 | 10-24°C (50-75°F)

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。