

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	変性エポキシアミンアダクト
一般特性	ハイソリッドの変性エポキシ樹脂塗料で、アミンアダクト硬化剤を使用する。耐薬品性に優れた、毒性のないタンクライニング材として設計されている。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 幅広い酸・アルカリおよび溶剤に対する耐薬品性に優れる • 耐摩耗性と耐屈曲性に優れる • 食品との接触に関して、FDA 21 CFR 175.300 に適合
色相	ホワイト、ライトグレー、ライトブルー
下塗り	セルフプライミング性
乾燥膜厚	一回あたり 152 - 178 ミクロン (6 - 7 ミル) 二回塗りで、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 80% +/- 2%
理論塗付量	31.5 m ² / L @25ミクロン (1283 ft ² / ガロン @1.0ミル) 5.2 m ² / L @150ミクロン (214 ft ² / ガロン @6.0ミル) 4.5 m ² / L @175ミクロン (183 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 : 165 g/ L +/- 2% 色相によって若干異なる。各色のデータについては、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 (浸漬条件)	連続: 121°C (250°F)/ 短期: 204°C (400°F) 浸漬用途での耐熱温度は、浸漬される液体の種類によって異なる。

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。
鋼材	浸漬用途: SSPC-SP 10 非浸漬用途: SSPC-SP 6 表面粗度: 50-75 ミクロン
アルミニウム	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。

プラサイト9060

製品データシート



PERFORMANCE DATA

すべての試験データはラボ条件におけるものである。現場試験結果は条件によって変わる場合がある。

試験方法	System	結果
*ASTM D 4366-84 表面硬度	300-375 ミクロン	152 秒/ Konig Pendulum (ガラスの標準試料: 250 秒)
*耐摩耗性	300-375 ミクロン	平均70 mg 重量減少/ テーバーCS-17 Wheel、1,000 g 荷重、1,000 サイクル
NACE TM 0174 method-B, 38°C	300-375 ミクロン	ガソリン、MEK、メタノール: OK
NACE TM 0174 method-B, 65.5°C	300-375 ミクロン	エタノール、65% 硝酸アンモニウム、Sulfite プロセスのGreen Liquor: OK
NACE TM 0174 method-B, 82°C	300-375 ミクロン	水酸化ナトリウム、50% 塩 化カリウム、脂肪酸: OK
NACE TM 0174 method-B, 99°C	300-375 ミクロン	原油、30% エチレングリコー ル、1,1,1-トリクロロエタン: OK
熱ショック	300-375 ミクロン	-56~93°C/ 5 サイクルで影響なし

*注釈: 上記の試験は65.5°C (150°F) で硬化させた塗膜にて実施。

耐薬品性 軟鋼の試験板に塗装し、試験板の下半分を種々の溶液に浸漬した。記載された期間、塗膜に影響は見られなかった。本製品は、飛沫条件など曝露が断続的である場合は、より強い薬品 (酸など) に対しても使用できる。詳細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。

混合および希釈

混合 Part A を動力攪拌し、Part B をゆっくりと加え、均一になるまで動力混合する。キットの一部だけを混合してはならない。

希釈 #225E シンナーでの希釈が好ましい。温度条件に応じて、#246 シンナーやプラサイトシンナー #71 で希釈することもできる。希釈量は、気温、被塗面温度および塗装機器によって変わる。通常の気温や塗装条件の場合、5-10 容量% の希釈とする。

混合比 A : B = 4 : 1 (体積比)

可使時間 約1 時間 (21°C)

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) あらゆるスプレー機器は、汚染物質がないように、十分に洗浄しておくこと。

エアスプレー 2 つの調圧弁を備えた圧力ポット、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。

エアレススプレー

- 圧縮比 (最小): 30 : 1*
- 吐出量 (最小): 3.0 ガロン/ 分
- ホース内径 (最小): 3/8 インチ
- オリフィスサイズ: 0.015-0.021 インチ
- 塗料圧: 14.5-15.9 MPa
- メッシュ: 60 mesh

*: テフロンパッキングが推奨され、メーカーから入手可能。

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。

ハケ | タンクライニング用途の場合、溶接部のストライプコートおよび補修塗装以外には推奨されない。耐溶剤性の短毛ローラーか中程度の硬さのハケを使用する。

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)	41°C (105°F)	41°C (105°F)	80%

被塗面温度は露点を3°C (5°F) 以上上回っていること。

硬化条件

被塗面温度	塗り重ね可能時間	浸漬用途 (ほとんどの化学環境用途)
21°C (70°F)	12 時間	7 日
32°C (90°F)	9 時間	5 日
41°C (105°F)	6 時間	4.5 日

硬化時間

21°C の場合、通常、塗装の10-12 時間後に塗装面はタックフリーになる。硬化には5 日 (32°C)、あるいは7 日 (21°C) かかる。食品グレードと接触する場合については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

塗り重ね時間

被塗面温度が54°C (130°F) までの場合は2 週間以内に、55-66°C (131-150°F) の場合は24 時間以内に塗り重ねしなければならない。

硬化

通常、硬化には5 日 (32°C)、あるいは7 日 (21°C) かかる。気温や被塗面温度が10°C を下回る場合には塗装を実施してはならない。適切な硬化のためには、塗装終了後24 時間は、素地温度を21°C 以上に維持すること。食品関連に使用する際に、溶剤や臭気を完全に除去するためには、一般的に強制乾燥が推奨される。

強制乾燥条件: 素地を加熱する前に、気温が21-37°C の場合、2-5 時間の常温乾燥を行う。その後、18°C/ 30 分の速度で加熱し、目標温度まで到達させる。目標温度に到達してから硬化時間を計測する。食品用途以外の場合、硬化時間は以下のとおり。

49°C: 36 時間、55°C: 18 時間、60°C: 10 時間、65°C: 6 時間、71°C: 4.5 時間、

77°C: 3.5 時間、82°C: 2.5 時間、88°C: 2 時間、93°C: 1.75 時間

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。

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 | #2、#71、#225 E、#246 シンナーのいずれかを使用する。漏出時は、地域の法令に従って回収、廃棄する。

安全情報 | 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。

プラサイト9060

製品データシート



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。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間	21°C (70°F) で製造後12 ヶ月 日数が経過すると膜厚がつかなくなる。
梱包重量	1 ガロンキット - 6 kg (13 ポンド) 5 ガロンキット - 30.4 kg (67 ポンド)

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。