

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	変性シロキサンハイブリッド
一般特性	極めて耐久性に優れた高品質の塗料で、屋外環境において並外れた光沢保持性、色相保持性を示す。耐紫外線性に優れたシロキサンバインダーを使用した塗膜は、ポリウレタン樹脂塗料をはるかに凌ぐバリア性能と耐候性を示す。適切なプライマーとともに使用された場合、商業用途、工業用途、海洋/海上環境にあるタンク、装置、構造鉄骨および配管を含む様々な用途に好適である。
特長	• 並外れた耐候性 • 長期間に渡って高性能を示す • 極めて優れた光沢保持性、色相保持性 • 耐摩耗性に優れる • イソシアネートフリー
色相	カーボライン社のカラーガイドを参照。
仕上げ	グロス
乾燥膜厚	一回あたり 76 - 152 ミクロン (3 - 6 ミル) プライマーおよび中塗りの上に塗装する場合、通常75 ミクロンを推奨。
固形分	容量 70% +/- 2%
理論塗付量	27.6 m ² / L @25ミクロン (1123 ft ² / ガロン @1.0ミル) 9.2 m ² / L @75ミクロン (374 ft ² / ガロン @3.0ミル) 4.6 m ² / L @150ミクロン (187 ft ² / ガロン @6.0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 : 246 g/ L #10 シンナー : で13 オンス/ ガロン (10 容量%) 希釈: 300 g/ L 公称値であり、色相によって若干異なる。
過酷な曝露環境	海上構造物等の過酷な海洋環境においては、三回塗りシステムが推奨される。その他の厳しい環境の場合、本製品の膜厚125 ミクロン以上が確保できる場合のみ、二回塗りシステムも可能である。
耐熱性	連続: 93°C (199°F) 断続: 121°C (250°F)

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。指定されたプライマーに対する要求項目の詳細については、特定のプライマーのデータシートを参照のこと。
鋼材	指定されたプライマーに関する推奨条件に従う。

混合および希釈

混合	Part A、B それぞれを動力攪拌し、混合後も動力攪拌する。
----	---------------------------------

Carboxane 2000 TC

製品データシート



混合および希釈

希釈	#10 シンナーを用いて15 容量% まで希釈する場合もある。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。
混合比	A : B = 2 : 1 (体積比)
可使時間	4 時間 (23°C) 高温では可使時間はさらに短くなる。本製品は湿度に敏感である。フタをせずに長時間放置した場合、または非常に高温の条件の場合、皮張りが発生していないか確認し、発生していた場合は除去すること。

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。

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: 0.013-0.019 インチ - 塗料圧: 10.3-13.8 MPa
----------	---

*: テフロンパッキングが推奨され、ポンプメーカーから入手可能。

ハケ・ローラー (一般)	望ましい外観、推奨乾燥膜厚と適切な隠蔽性を得るには、複数回の塗装が必要な場合がある。過度のハケ返し・ローラー返しを避ける。
--------------	---

ハケ	中程度の硬さの天然毛のものを使用する。
----	---------------------

ローラー	耐溶剤性の芯材を用いた短毛～中毛のモヘアローラーカバーを使用する。
------	-----------------------------------

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	4°C (40°F)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	20%
最高	29°C (85°F)	52°C (125°F)	52°C (125°F)	85%

工業的な基準としては、被塗面温度が露点を3°C (5°F) 以上上回っていることである。完全に硬化するまで、雨や露、湿気に直接触れないように保護すること。最高湿度を超えた状態で塗装や硬化を行った場合、あるいは雨や露からの湿気に曝露された場合、光沢の低下、しみの発生が起こることがある。

硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	塗り重ね可能時間
2°C (35°F)	36 時間	20 時間
10°C (50°F)	24 時間	9 時間
16°C (60°F)	18 時間	6 時間
24°C (75°F)	12 時間	3 時間

上表は、推奨塗付量の場合である。低湿度下で硬化させると乾燥時間が長くなる。最大塗り重ね時間は30 日。これを超過した場合は、塗り重ね前に、研磨ブラストかサンディングを行って被塗面の光沢をなくするのが最良である。

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。
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。曝露レベルを確認できないあるいは監視できない場合は、鉱山安全保健管理局 (MSHA) か国立労働安全衛生研究所 (NIOSH) が認可した送気マスクを着用する。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間	Part A & B: 24°C (76°F) で製造後24 ヶ月 未開封で保管条件に従った場合。
保管条件	乾燥した屋内に保管すること。
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 kg (67 ポンド)
保管温度および湿度	温度: 4-43°C (40-110°F) 相対湿度: 0-90%
引火点 (セタ密閉式)	Part A: 36°C (96°F) Part B: 24°C (75°F) #10 シンナー: 28°C (83°F) #2 シンナー: -5°C (23°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。