

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	シリコンアルキッドジンクプライマー
一般特性	運転温度が426°C (800°F) まで達することのある鉄素地面に使用する、耐熱性プライマー。
特長	<ul style="list-style-type: none"> 「ホット」アプリケーション特性に優れ、表面温度が149°C (300°F) までの熱い面に塗装できる 常温でタックフリーまで乾燥するが、加熱硬化処理が終わるまでは柔らかい シリコンまたは変性シリコン上塗り塗料で上塗りすることが一般的である
色相	グレー (0700) のみ
仕上げ	ツヤ消し
乾燥膜厚	一回あたり 64 ミクロン (2.5 ミル)
固形分	容量 49% +/- 2%
理論塗付量	19.3 m ² / L @25ミクロン (786 ft ² / ガロン @1.0ミル) 7.7 m ² / L @62ミクロン (314 ft ² / ガロン @2.5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 : 443 g/ L #235 シンナー : で12.8 オンス/ ガロン (10 容量%) 希釈: 480 g/ L
耐熱性	連続: 427°C (801°F)
注意点	推奨膜厚を超えて塗装を行わないこと。
上塗り	シリコンまたは変性シリコン上塗り塗料で上塗りする場合もある。

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	SSPC-SP 10 の研磨ブラスト (表面粗度: 13-25 ミクロン)。 スポット補修またはタッチアップ: SSPC-SP 3, SP 11, SP 15 に従って動力工具処理。

混合および希釈

混合	使用前に、ベースに亜鉛末を完全に混合する。攪拌を継続すること。
希釈	被塗面温度が65°C (150°F) を超える「ホットアプリケーション」の場合は、#235 シンナーで10 容量% までの希釈とする。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。
可使時間	亜鉛末の混合後、2 日以内に使用すること。

Thermaline 2977

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)	以下のスプレー装置は、本製品の塗装に適することが確認されたものである。エアスプレーの使用が好ましい。
エアスプレー	DeVilbiss のP-MBC、E ニードル、チップ、704 エアキャップあるいは同等品を使用する。スプレー操作に十分な量の空気を使用する。被塗面から25-30 cm 離してガンを持ち、被塗面に直角にスプレーする。1 ストロークごとに50% ラップさせる。推奨乾燥膜厚を得るためには、ウェットで150 ミクロン塗装する必要がある。
ハケ・ローラー (一般)	小面積の補修塗装、あるいはスプレー塗装が許容されない場合に推奨される。過度のハケ返し、ローラー返しを避ける。
ハケ	中程度の硬さのものを使用する。
ローラー	芯材にフェノール樹脂を用いた短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	13°C (55°F)	4°C (40°F)	4°C (40°F)	0%
最高	35°C (95°F)	149°C (300°F)	49°C (120°F)	90%

工業的な基準としては、被塗面温度が露点を上回っていることである。本製品は、被塗面温度が露点を上回っていれば塗装できる。被塗面温度が露点を下回って結露が起こった場合は、下地処理の終わった面にフラッシュラストが発生し付着力の低下に繋がることがある。通常の塗装条件の範囲外の場合には、特別な塗装方法が必要になる場合がある。

硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	他の上塗り塗料での上塗り可能時間	最終硬化
25°C (77°F)	1 時間	4 時間	-
149°C (300°F)	-	-	3 時間

上表は、乾燥膜厚50 ミクロンの場合である。厚膜・換気不足・低温等の条件では乾燥時間が長くなり、溶剤の閉じ込めや早期の不具合が発生する可能性がある。硬化中の高湿度条件あるいは結露の発生は、硬化の妨げとなり、変退色やくもりの原因となる。高湿度条件で塗装する場合、気温が上昇している時間帯に塗装することが推奨される。最終硬化時間を超過した場合は、追加の塗装をする前にスリーブブラストを行って目粗しをする必要がある。

注釈: 3 時間加熱硬化処理を行うこと。

清掃および安全情報

清掃	#2 シンナーを使用する。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。

清掃および安全情報

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 | 25°C (77°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 | 屋内に保管すること。

梱包重量 | **3.44 ガロンキット:** ベース: 38 ポンド、垂鉛末: 15 ポンド

保管温度および湿度 | 温度: 4-38°C (40-100°F)

引火点 (セタ密閉式) | 26°C (80°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。