

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

**塗料のタイプ** | 無機シリケート

**一般特性** | 耐熱性高分子の塗料で、高温で運転する装置の保護に使用される。一般的に、並外れた防食性と耐熱性のために、無機ジンクプライマーCarbozinc®の上に塗装する。ジンクプライマーと本塗料との組み合わせにより、極めて優れた耐久性が提供できる。柔軟な塗膜を持ったほとんどの耐熱性シリコン系の技術とは異なり、本製品は造膜の過程で加熱硬化処理を必要としない。湿度が30%を超えていれば、常温で迅速に硬化する。

- 特長**
- 無機系、安定で不活性な高分子
  - 並外れた耐久性
  - 無機ジンクプライマーCarbozincの上に塗装した場合、並外れた防食性を示す
  - 耐熱性に優れる (426°C)
  - VOC 規制に適合
  - 常温で硬化する (2 時間でハンドリング硬化)
  - 4°C でも硬化する
  - 加熱硬化処理なしで、高温での使用に供することができる
  - ハンドリング時の損傷に対して、極めて優れた耐性を示す
  - 一液型

**色相** | 標準色: ライトグレー (F703)  
他の色相は受注生産。

**仕上げ** | ツヤ消し

**下塗り** | Carbozinc 11 シリーズのような、溶剤系無機ジンクプライマーの上に塗装するのが最良である。乾燥状態での使用温度がより低い場合、および/または、塗装系に対する機械的な損傷が金属素地まで達している場合、補修用下塗りとして好適な有機ジンクプライマーは、Carbozinc 608 HB、Carbozinc 808、Carbozinc 858 シリーズ、およびCarbozinc 859 シリーズである。耐熱温度については、各有機ジンクプライマーのデータシートを参照のこと。

**乾燥膜厚** | 一回あたり 76 - 127 ミクロン (3 - 5 ミル)  
175 ミクロンを超えないこと。

**固形分** | 容量 57% +/- 2%

**理論塗付量** | 22.4 m<sup>2</sup>/ L @25ミクロン (914 ft<sup>2</sup>/ ガロン @1.0ミル)  
7.5 m<sup>2</sup>/ L @75ミクロン (305 ft<sup>2</sup>/ ガロン @3.0ミル)  
4.5 m<sup>2</sup>/ L @125ミクロン (183 ft<sup>2</sup>/ ガロン @5.0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 : 360 g/ L  
#254 シンナー : で12 オンス/ ガロン (9 容量%) 希釈: 410 g/ L  
#33 シンナー : で6 オンス/ ガロン (4 容量%) 希釈: 385 g/ L

**VOC** | EPA Method 24: 360 g/ L  
#254 シンナーで12 オンス/ ガロン (9 容量%) 希釈: 410 g/ L  
#33 シンナーで6 オンス/ ガロン (4 容量%) 希釈: 385 g/ L

公称値であり、色相によって若干異なる。本製品は、アメリカ環境保護局のVOC 規制対象外の溶剤を含有する。

# Thermaline 4000

製品データシート



## SELECTION & SPECIFICATION DATA

<b>耐熱性</b>	連続: 427°C (801°F) 断続: 538°C (1000°F)  上記は、適切な溶剤系無機ジंकプライマーの上に塗装した場合にのみ適用される。
<b>注意点</b>	水系の無機ジंकリッチプライマーの上に塗装してはならない。

## 下地処理

<b>一般</b>	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。下地処理については、指定されたプライマーのデータシートを参照のこと。
<b>鋼材</b>	ジंकプライマーを塗装する場合、SSPC-SP 6 以上、表面粗度は25-75 ミクロンとする。適切に塗装された清浄な無機ジंकプライマーの上に塗装する。Carbozinc 11 シリーズの上に塗装する場合、塗装前に2 時間以上硬化させておくこと。
<b>亜鉛メッキ面</b>	推奨されない。
<b>ステンレス鋼</b>	推奨されない。

## 混合および希釈

<b>混合</b>	一樣になるまで動力攪拌する。
<b>希釈</b>	ほとんどの用途の場合、#33 シンナーで5 容量% まで希釈する場合がある。高温 (29°C) や強風の場合は、#254 シンナーで5-10 容量% 希釈することもできる。
<b>可使時間</b>	適用されない。湿気の混入を避ける。

## 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。

<b>スプレー塗装 (一般)</b>	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り、メーカーから入手可能である。
<b>エアスプレー</b>	2 つの調圧弁のついた圧力ポット・最小内径3/8 インチの塗料用ホース・内径0.043-0.070 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。
<b>エアレススプレー</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 圧縮比 (最小): 30 : 1</li><li>• 吐出量 (最小): 2.5 ガロン/ 分</li><li>• ホース内径 (最小): 3/8 インチ</li><li>• オリフィスサイズ: 0.017-0.021 インチ</li><li>• 塗料圧: 14.5-17.2 MPa</li></ul>
<b>ハケ</b>	補修塗装の場合に限る。ハケは中程度の硬さのものを使用し、ハケ返しを避ける。推奨乾燥膜厚と望ましい外観を得るには、2 回塗りが必要な場合がある。最良の結果を得るには、5 分以内に塗り重ねる。

## 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)	4°C (40°F)	4°C (40°F)	30%
最高	32°C (90°F)	43°C (110°F)	43°C (110°F)	95%

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。本製品には加熱硬化処理は不要であるが、最終硬化に到達するためには湿度が必要である。湿度が推奨範囲を下回っている場合は、水の噴霧を行うこと。

## 硬化条件

被塗面温度	実使用可能な硬化	ハンドリング硬化	指触乾燥
16°C (60°F)	36 時間	4 時間	30 分
24°C (75°F)	18 時間	2 時間	15 分
32°C (90°F)	12 時間	1 時間	10 分

上表は、推奨塗付量の場合である。低湿度条件では、硬化時間が長くなる。最終硬化時間も湿度に依存するが、一般には一晚 (18-24 時間) 硬化させれば、高温での実使用に供することができる。

## 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。過敏な作業者は、防護服、手袋を着用し、顔や手を含むあらゆる曝露される部位に保護クリームを塗る。

**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。

## 荷姿、取扱および保管

**保存可能期間** | 24°C (75°F) で製造後6 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。

**梱包重量** | 1 ガロンキット - 13 ポンド  
5 ガロンキット - 65 ポンド

**保管温度および湿度** | 温度: 4-32°C (40-90°F)  
相対湿度: 0-90%

**引火点 (セタ密閉式)** | Thermaline 4000: 19°C (61°F)  
#33 シンナー: 24°C (75°F)  
#2 シンナー: -5°C (23°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。