

SELECTION & SPECIFICATION DATA

一般特性	高固形分、強化型の高品質なノボラックエポキシで、タンク内面ライニングに使用される。幅広い耐薬品性を持ち、燃料・塩類・アルカリ・強い無機酸・一部の溶剤およびサワー原油等にも耐える。
特長	<ul style="list-style-type: none"> 幅広い化学品に対する耐久性に優れる 金属およびコンクリートへの付着力が高い 耐衝撃性が高い 用途によって異なるが、塗装後一晩で実使用に供することが可能 高温でのカソード防食において優れた性能を示す 耐ブラッシング性の配合 氷点未満でも硬化する 一回塗りシステムで使用可能 API RP 652 の強化型ライニング材の定義に適合
一般的な使用法	<ul style="list-style-type: none"> 化学品の貯蔵タンク 高温の埋設配管 めっき用タンク スクラバースラリータンクおよび周辺機器 石油貯蔵タンクと加工機器 燃料貯蔵タンク エタノール貯蔵タンク
色相	ブルー (0100)
下塗り	通常、金属面に直接塗装する。カーボライン社の推奨する他の下塗り塗料の上に塗装する場合もある。
乾燥膜厚	一回あたり 305 - 1016 ミクロン (12 - 40 ミル) 使用条件および既存の被塗面の状態によって変化する。一回あたり500 ミクロン (20 ミル) での塗装が一般的である。1,000 ミクロン (40 ミル) を超える膜厚で塗装する場合は、短い塗り重ね間隔を設けての複数回塗装が必要な場合がある。
固形分	容量 98% +/- 2%
理論塗付量	38.6 m ² / L @25 ミクロン (1,572 ft ² / ガロン @1.0 ミル) 3.2 m ² / L @300 ミクロン (131 ft ² / ガロン @12.0 ミル) 1.0 m ² / L @1,000 ミクロン (39 ft ² / ガロン @40.0 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 : 17 g/ L
耐熱性	連続: 204°C (399°F) 断続: 232°C (450°F) 93°C (200°F) を超えると光沢が失われ、変退色が見られるが、性能には影響しない。

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。
-----------	--

Plasite 4550 HT

製品データシート



下地処理

鋼材	浸漬用途: ニアホワイトメタル仕上げ (NACE No.2/ SSPC-SP 10) 以上のブラスト処理を行い、密で角度のついた75 ミクロン以上の表面粗度を形成する。
コンクリートまたはCMU	表面は清浄で乾燥していること。結合力が弱く不安定なコンクリートを除去する。21°C (70°F)、相対湿度50% またはそれに等しい環境において28 日間以上硬化させていないコンクリートには塗装を実施してはならない。ASTM D 4258 (コンクリート面の表面洗浄)、ASTM D 4259 (コンクリート面の研磨処理) に従って下地処理を行う。コンクリート中の空隙の充填が必要な場合もある。推奨プライマーおよびシーラーについては、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
ステンレス鋼	SSPC-SP 17 に従ってブラスト処理を行い、密で角度のついた75 ミクロン以上の表面粗度を形成する。

混合および希釈

混合	本製品は多液混合型スプレー装置を用いて塗装する。Part A およびPart B をそれぞれ、滑らかで均一な一貫性が得られるまで攪拌する。容器内の沈殿物を完全にこそげ取り、再分散しなければならない。
希釈	多液混合型スプレー装置を用いた塗装では、希釈は推奨されない。
混合比	A : B = 4 : 1 (体積比)
可使時間 (24° C)	20 分

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。

塗装手順	<p>Graco のKing Hidro-cat あるいはそれらの同等品のような比率固定型の多液混合型スプレー装置、加温ホッパー、混合マニホールドまでの加温ホースを使用する。混合マニホールドからエアレススプレーガンまでの間に、スタティックミキサーと長さ50 フィートのウィップホースを設ける。スプレーガンとしては、0.017-0.035 インチの自己洗浄式リバースA チップを使用した、シルバーガン、Binks 1M、あるいはそれらの同等品を使用する。さらなる詳細は装置の仕様書を参照すること。</p> <p>注釈: Part A は49°C (120°F) 以上、Part B は32-37°C (90-100°F) であること。これにより、適切なスプレー塗装が可能となる。</p> <p>ホース内で混合物が硬化しないよう、注意を払うこと。最良の結果を得るためには、可能な限りホースを短くし、作業を中断する場合はホース内の塗料を即座に除去し、直射日光を避け、高温の面から隔離しておく。</p>
------	---

塗装手順

一般	<p><u>ライニングの補修:</u></p> <p>補修塗装あるいは塗り重ねの材料が塗装される前に、一回目の塗膜は、層間付着性を確保するために適切に準備されていなければならない。一回目の塗装は指触乾燥まで到達させなければならない。床面に塗装された場合、塗膜は歩行を支えられる程度にまで硬化していなければならない。硬化後30 日以上が経過した場合は、紙やすりで研磨するか、他の機械的研磨を行って表面粗度を形成する。被塗面は乾燥しており、あらゆる汚れ、粉じん、デブリ、油、グリースおよびその他の汚染物質がない状態であること。</p>
----	---

塗装手順

エアレススプレー

スプレー塗装を行う直前に、あらゆる溶接部およびエッジ部が十分に保護されるよう、これらの部位に対してストライプコートを行う。
圧力を50-70 psi に調節し、マニホールドのバルブを開けてスプレーガンから塗料を排出する。スプレーチップを取り付け、塗装作業を開始する。チップサイズによって、1パスあたり200-350ミクロンの膜厚が得られる。
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。膜厚の測定はウェットゲージを用いて行う。

混合

補修塗装の場合のみ:
手で混合するための、小サイズの補修用キットが入手可能である。低温ではPart A は固くなっているため、Part B と同様、21°C 以上に加温すること。Part A に#76 シンナーを5-10 容量% 加えて混合した後、Part B を加えて完全に混合する。混合が容易になる程度までの希釈とし、希釈率は10% を超えないこと。キット全量を混合し、混合後は速やかに塗装に使用する。あらゆる混合および攪拌作業に対して、ジフィー型のミキサーの使用を推奨する。ミキサーを操作する際には、容器内で急に上下に動かすことを避ける。樹脂の中に空気を巻き込み、塗装後の塗料にバブリングが発生する恐れがあるためである。
Part A およびPart B をそれぞれ、滑らかで均一な一貫性と色相になるまで攪拌する。容器内の沈殿物を完全にこそげ取り、再分散しなければならない。塗料温度が24°C の場合の可使時間は約20分である。

塗装条件

条件	被塗面温度	気温	湿度
最低	2°C (36°F)	-7°C (19°F)	0%
最高	52°C (126°F)	43°C (109°F)	85%

気温が「露点+3°C」を下回る場合には、塗装作業を行ってはならない。

塗料温度: 適切なスプレー塗装のために、Part A は43-49°C、Part B は32-37°C であるべきである。

塗装時間および硬化時間は、環境条件によって変化する。詳細はカーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

硬化条件

被塗面温度	指触乾燥	ハンドリング硬化 または塗り重ね可能	実使用可能な硬化	塗り重ね可能時間 (最大)
-1°C (30°F)	16 時間	36 時間	7 日	30 日
4°C (39°F)	8 時間	27 時間	4 日	30 日
10°C (50°F)	5 時間	15 時間	42 時間	30 日
16°C (61°F)	3 時間	9 時間	30 時間	30 日
24°C (75°F)	2 時間	4.5 時間	20 時間	30 日
32°C (90°F)	1 時間	3 時間	18 時間	30 日

上記はすべて、相対湿度50% の場合。

清掃および安全情報

清掃 | ブラサイトシンナー #71 または #2 シンナーを使用する。

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。

Plasite 4550 HT

製品データシート



清掃および安全情報

換気	塗装作業中および作業後に塗膜が硬化するまで、換気装置を使用しなければならない。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。必要に応じて、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	火災および爆発の危険性: 本製品に含有される揮発性物質は1% 未満であるが、蒸気は空気より重く、長距離を移動し、着火して逆火を引き起こす場合がある。付近の着火源を取り除く。火花や裸火から遠ざけておく。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	Part A、Part B とともに: 製造後12 ヶ月
保管条件	屋内に保管すること。
荷姿	5 ガロンキット: Part A 4 ガロン/ Part B 1 ガロン 20 ガロンキット: Part A 4 ガロン x 4/ Part B 1 ガロン x 4 250 ガロンキット: Part A 4 ガロン x 50/ Part B 1 ガロン x 50
梱包重量	5 ガロンキット: 27 kg (59 ポンド) 20 ガロンキット: 108 kg (238 ポンド)
保管温度および湿度	10-29°C (50-85°F) 混合作業性を向上させるために、使用する直前の1-2 日間は保管温度の幅を狭めて、21-29°C (70-85°F) で保管する。
引火点 (セタ密閉式)	Part A: > 93°C (200°F) Part B: > 93°C (200°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。