

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	先進のハイソリッドポリアミンエポキシ
一般特性	飲料水や廃水設備のライニングや外面塗装に使用される、ハイソリッドエポキシ樹脂塗料。先進的な配合により、究極の防錆効果を発揮し、塗装が非常に容易なハイソリッド塗料。セルフプライミング性で、鋼材やコンクリート、ダクタイル鋳鉄の素地によく使用される。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • NSF/ ANSI/ CAN 61 および NSF/ ANSI/ CAN 600 に適合する UL 認定品* • AWWA C210 の要件に適合 • 複数の AWWA D102 ICS および OCS システムに適合 • 低VOC、低HAPs • 中程度の廃水環境での使用に適している • 優れた耐熱衝撃性 • 優れた耐摩耗性 • SCAQMD 制限区域での使用に最適 <p>*: 承認された製造拠点において製造された場合に有効</p>
一般的な使用法	鋼製およびコンクリート製の飲料水貯蔵タンク、水処理施設、中程度の腐食環境の大気曝露条件および浸水条件にある鋼材およびコンクリート、送水管、ダクタイル鋳鉄管、給水継ぎ手、バルブ、その他付属品。
色相	ライトグレー (N700)、白 (N800) およびブルー (N100)
仕上げ	セミグロス
下塗り	セルフプライミング性、被塗面に直接塗装する。
乾燥膜厚	一回あたり 102 - 254 ミクロン (4 - 10 ミル) 二回～三回塗りで塗装することも可能。合計乾燥膜厚が500 ミクロンを超えないこと。
固形分	容量 86% +/- 2%
理論塗付量	33.9 m ² / L @25 ミクロン (1,379 ft ² / ガロン @1.0 ミル) 8.5 m ² / L @100 ミクロン (345 ft ² / ガロン @4.0 ミル) 3.4 m ² / L @250 ミクロン (138 ft ² / ガロン @10.0 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 : 62 g/ L 供給状態で : 67 g/ L (EPA Method 24) #225E シンナー : で13 オンス/ ガロン (10 容量%) 希釈: 67 g/ L
耐熱性	連続: 121°C (250°F) 断続: 135°C (275°F)
注意点	エポキシ塗料は、日光に曝露されると光沢を失い、変退色が起こり、最終的に白亜化 (チョーキング) する。

Hydroplate 1086

製品データシート



SELECTION & SPECIFICATION DATA

	タンク	バルブ・継ぎ手	配管	乾燥膜厚	硬化時間
UL 飲用水	50 ガロン以上	直径1.5 インチ以上	直径15 インチ以上	2-3 回合計 500 ミクロン未満	14 日
レーティング	7 万ガロン以上	N/A	N/A	2-3 回合計 500 ミクロン未満	7 日

下地処理

一般	表面は適切に洗浄されていること。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: 50-88 ミクロン (2-3.5 ミル)
コンクリートまたは CMU	コンクリートは、NACE No.6/ SSPC-SP 13 の最新版に従って設計、打設、養生、調製されなければならない。適切なICRI CSP 2-5 に従って、付着物やルーズなコンクリートなどを除去し、表面粗度を形成する。本製品は、表面の飽和乾燥にも耐える。より具体的な推奨事項については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
非鉄系金属	表面は1.5-3 ミルの緻密で角度のついたものでなければならず、研磨ブラストが最適である。大気曝露環境の場合はSSPC-SP16、浸漬用途の場合はSSPC-SP17 に準拠する。
ダクタイル鋳鉄	浸漬および埋設用途: NAPF 500-03-04 による研磨ブラストを行う。 非浸漬用途: NAPF 500-03-01 に従って溶剤洗浄を行い、すべての油脂を除去する。

混合および希釈

混合	Part A、B それぞれを動力攪拌し、混合後も動力混合する。キットの一部分だけを混合してはならない。
熟成時間	15 分間の熟成時間を設ける。
希釈	飲用水用途: カーボラインシンナー #225E 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、明示または暗示による一切の保証およびUL/ NSF 認証が無効となる場合がある。
混合比	A : B = 2 : 1 (体積比)
可使時間	75 分 (24°C) 2 時間 (15.5°C) 可使時間が終わりに近づくと、塗料はコシを失いタレ始める。高温では可使時間はさらに短くなる。

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。

エアスプレー	2つの調圧弁のついた圧力ポット・最小内径3/8インチ(0.95cm)の塗料用ホース・内径0.070インチ(0.18cm)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。ガンの空気圧を約50psiに調整し、ポット圧を10-20ポンドとする。
エアレススプレー	<ul style="list-style-type: none"> • 圧縮比(最小): 30 : 1* • 吐出量(最小): 2.5 ガロン/分 • ホース内径(最小): 3/8 インチ • オリフィスサイズ: 0.017-0.021 インチ • 塗料圧: 10.3-15.9 MPa • メッシュ: 60 mesh <p>*: 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。</p>
ハケ・ローラー(一般)	小面積の補修塗装のみに推奨される。高品質のハケを使用し、ごく軽く縦横方向に塗装し、約5分間乾燥させる。その後同様に縦横方向に厚く塗装する。通常、この方法で62-75ミクロン(2.5-3ミル)の塗膜が得られる。

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)	52°C (126°F)	43°C (109°F)	90%

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。

注釈: スプレー塗装に先立って、#225Eシンナーで10容量%希釈した本製品を用いて、すべての溶接部および表面の凹凸をハケで先行塗装しておくこと。

硬化条件

被塗面温度	塗り重ね可能時間	最終硬化(浸漬用途)	最大塗り重ね可能時間
10°C (50°F)	36時間	14日	90日
16°C (61°F)	20時間	10日	60日
24°C (75°F)	10時間	7日	45日
32°C (90°F)	5時間	5日	21日

上表は、乾燥膜厚102-152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。くもりやブラッシングは塗り重ねの前に必ず水洗すること。最大塗り重ね時間を超過した場合は、上塗りをする前にスリーブブラストや研磨を行って目粗しをする必要がある。硬化、最大乾燥膜厚、およびその他の要求項目については、ULのProduct IQのウェブサイト(info.carboline.com/potable)に掲載されているカーボライン社の認証製品リストを参照。

清掃および安全情報

清掃	#225E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。

Hydroplate 1086

製品データシート



清掃および安全情報

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气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。
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	Part A: 24°C (75°F) で製造後12 ヶ月 Part B: 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	屋内に保管する。
梱包重量	1 ガロンキット: 6.8 kg (15 ポンド) 5 ガロンキット: 34 kg (75 ポンド)
保管温度および湿度	温度: 4-43°C (40-110°F) 相対湿度: 0-100%
引火点 (セタ密閉式)	Part A: -4.5°C (24°F) Part B: 5°C (41°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。