

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	無溶剤芳香族ポリウレタン、ASTM D 16 Type V
一般特性	高性能の無溶剤型構造用ポリウレタンで、損傷を受けたPolyclad 777 または777 PL の補修用に設計されている。鉄製パイプの外表面や周溶接部、また、推奨に応じてその他の補修に使用することもできる。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 低温硬化性 • 硬化が速く、ハンドリング時間が短い • 濡れ性に優れ、並外れた付着力を持つ • エッジ部の保持性に優れる • 混合比が1 : 1 で塗装作業性がよく、使いやすい • 一回の塗装で2,000 ミクロンまで塗装可能 • 長期にわたる色相および光沢保持性のために、Carbothane シリーズのポリウレタンで上塗りが可能
色相	標準色: イエロー (0600)、ブルー (0100)
仕上げ	グロス
下塗り	不要。鉄面に直接塗装する。
乾燥膜厚	一回あたり 762 ミクロン (30 ミル) 鉄面に塗装するほとんどの場合: 625-875 ミクロン
固形分	容量 100%
理論塗付量	39.4 m ² / L @25ミクロン (1604 ft ² / ガロン @1.0ミル) 1.3 m ² / L @750ミクロン (53 ft ² / ガロン @30.0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 : 0 g/ L
承認	AWWA C222-08 の要求項目に適合。
注意点	本製品は芳香族系の組成を持つため、屋外で紫外線に曝露されると、黄変や色相の暗化、チョーキングが見られる傾向にある。これらは性能には影響しない。
可使時間	1-2 分 (21°C)

下地処理

鋼材	<p>SSPC-SP 1 に従って、あらゆる汚染物質を除去する。NACE No.2/ SSPC-SP 10 に従って研磨ブラストを行い、75-125 ミクロンの、密で角のある表面粗度を得る。ブラスト処理後、ほこりやデブリを除去する。汚染物質の降下やフラッシュラストが起こる前に塗装を開始する。</p> <p>補修要領: 鉄面は、小面積であれば、動力工具処理で鉄素地を露わにし、SSPC-SP 11 に従って密で角のある表面粗度を形成することによって下地処理を行う場合もある。隣接する健全な塗膜面の端面はテーパ加工し、補修用塗料がラップする幅7.5-15 cm の部分は、NACE No.4/ SSPC-SP 7 ブラッシュオフプラストクリーニング、またはSSPC-SP 2/ SP 3 手工具または動力工具処理によって、粗い面を形成する。</p>
-----------	---

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。

一般	塗装作業者は、適切な安全指針、スプレー機器の取り扱い方法およびメンテナンス方法を熟知していなければならない。
ハケ・ローラー (一般)	被塗面に塗料を配り、毛の抜けのないタイプの3/8 インチローラーまたはハケを用いて、適切な膜厚に塗り拡げる。
デュアルカートリッジ	V O Baker Co CAT HSS System のような、承認されたデュアルカートリッジスプレーのみを使用する。詳細については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。 カートリッジを43-49°C (110-120°F) に加温する。 カートリッジをガンに取り付け、スタティックミキサーを取り付ける。必要に応じて40-60 psi に設定された霧化用空気を使用する。 スピードをMedium fast に設定する。 最初の一部分は廃棄するか、被塗物から離れた試験区域に塗装する。 下地処理の済んだ被塗面に、ガンを縦横に動かして望まれる膜厚まで塗装する。
シングルカートリッジ	ごく小面積の補修の場合にのみ使用する。 カートリッジを二度以上使用する場合は、追加のスタティックミキサーが必要。 手動式のコーキングガンにカートリッジを取り付ける。 混合された塗料がスタティックミキサーの先から出てくるまで絞る。 ただちに、毛の抜けのないタイプの3/8 インチローラーまたはハケを用いて、補修部分に適切な膜厚に塗り拡げる。

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	38°C (100°F)	-18°C (-0°F)	2°C (35°F)	0%
最高	49°C (120°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	85%

工業的な基準としては、被塗面温度が露点を3°C 以上上回っていることである。

警告: 液体状態の本製品は湿気に敏感である。完全に硬化するまで、高湿度や露、湿気との直接接触から保護される必要がある。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過度に曝露された場合、光沢の低下やバブリング、フクレが発生することがある。

注釈: コンクリート面に塗装する場合の適切な塗装手順については、カーボライン社まで問い合わせること。

硬化条件

硬化の詳細	指触乾燥 (24°C): 8-10 分 ハンドリング硬化 (24°C): 25-30 分 金属面の温度が低ければ硬化時間は長くなり、高ければ硬化は促進される。本製品は、ハンドリング硬化の状態になればホリデー検査を受けることが可能である。 本製品での最大塗り重ね時間は2 時間である。 指触乾燥に到達した時点で、Carbothane 脂肪族ポリウレタンで上塗りする場合もある。Carbothane シリーズでの最大塗り重ね時間は28 日である。これを超過した面に上塗りをする場合、SSPC-SP 1 に従ってあらゆる汚染物質を除去し、被塗面を研磨して粗い面を得る。その後、塗装前にほこりやデブリを除去する。
-------	--

清掃および安全情報

清掃	#2 または #76 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。作業者は適切な個人用保護具を着用する。
警告	本製品は引火性溶剤を含んでいないが、洗浄用に使用する可能性のある溶剤は引火性溶剤である。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 & B: 12 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。凍結を避ける。使用の直前まで容器を開封しない。
荷姿	250 mL シングルカートリッジ (コーキングガン)、1,200 mL デュアルカートリッジ 0.5 ガロンキット、2 ガロンキット
梱包重量	4.3 kg/ ガロン (9.4 ポンド/ ガロン)
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)	> 200° 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。