

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

<b>一般名</b>	浸透性厚膜形エポキシアルミニウム塗料
<b>塗料のタイプ</b>	変性エポキシ/ 脂環式ポリアミン
<b>一般特性</b>	<p>錆面への浸透性に優れた厚膜形エポキシアルミニウム塗料。手ケレン、動力工具の処理で塗装が可能である。</p> <p>建屋鉄骨、柵、屋根、プラント等の外面、配管、高速道路、その他の設備のメンテナンスでの使用が推奨される。</p>
<b>特長</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 錆面、旧塗膜、亜鉛メッキ面との付着性に優れる</li> <li>• 長期防錆力に優れる</li> <li>• 低VOC 塗料 (重量固形分70% 以上)</li> </ul>
<b>色相</b>	メタリックグレー、メタリックレッド、メタリックグリーン、メタリックブルー
<b>下塗り</b>	<p>カーボジンク11 など または被塗面に直接塗装</p> <p>無機ジンクリッチペイント上に塗装する場合は、発泡を防ぐためミストコートが必要な場合がある。</p>
<b>固形分</b>	<p>容量 88% +/- 2% (メタリックグレー、メタリックレッド)</p> <p>容量 87% +/- 2% (メタリックグリーン)</p> <p>容量 86% +/- 2% (メタリックブルー)</p>
<b>固形分</b>	<p>重量 92% +/- 2% (メタリックグレー、メタリックレッド、メタリックグリーン)</p> <p>重量 91% +/- 2% (メタリックブルー)</p>
<b>混合物密度</b>	<p>1.38 +/- 0.05 g/ cm<sup>3</sup> (メタリックグレー)</p> <p>1.40 +/- 0.05 g/ cm<sup>3</sup> (メタリックレッド)</p> <p>1.37 +/- 0.05 g/ cm<sup>3</sup> (メタリックグリーン、メタリックブルー)</p>
<b>VOC</b>	<p>供給状態で : 106 g/ L (メタリックグレー)</p> <p>供給状態で : 107 g/ L (メタリックレッド)</p> <p>供給状態で : 117 g/ L (メタリックグリーン)</p> <p>供給状態で : 120 g/ L (メタリックブルー)</p>

塗装方法	乾燥膜厚 (ミクロン/ 回)	理論塗付量 (g/m <sup>2</sup> )	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> )*
スプレー	125	195 (メタリックグレー) 199 (メタリックレッド) 197 (メタリックグリーン) 198 (メタリックブルー)	310 ~ 350
ハケ・ローラー	70	110 (メタリックグレー) 112 (メタリックレッド) 111 (メタリックグリーン) 111 (メタリックブルー)	180 ~ 200

\*: 標準使用量は、被塗物の形状や塗装する部位、被塗面の表面状態、風速・気温等の環境条件、塗装作業者の技量等、種々の条件によって変化する場合がある。詳細はジャパンカーボライン社まで問い合わせること。一回の塗装で250 ミクロン (ドライ) を超えないこと。

# カーボマスチック15 T

製品データシート



## SELECTION & SPECIFICATION DATA

過酷な曝露環境	断熱材下での耐熱性: 150°C (300°F) まで 82°C (180°F) を超えると変退色が見られるが、塗膜の性能には影響しない。
ウェット/ ドライ比	1.14 (メタリックグレー、メタリックレッド) 1.15 (メタリックグリーン) 1.16 (メタリックブルー) (すべて無希釈)
タレ限界膜厚	264 ミクロン (メタリックグレー、メタリックレッド) 261 ミクロン (メタリックグリーン) 259 ミクロン (メタリックブルー) (すべてドライ)
注意点	• 酸、アルカリ、または溶剤に浸漬される箇所には推奨されない。 • 上塗りなしで酸に曝露される箇所には推奨されない。
上塗り	カーボマスチックカラーII、カーボタン233 HB、カーボタン234 HS など

## 下地処理

一般	3 種ケレン (ISO St 2) 以上。動力工具を用いてルーズなさび、旧塗膜、ごみ等を除去する。被塗面は清浄で乾燥していること。
----	---

## 混合および希釈

混合	基剤、硬化剤をそれぞれ動力攪拌し、混合後も動力攪拌する。 基剤、硬化剤は全量混合することを原則とするが、やむを得ず小分けして使用する場合には、基剤と硬化剤をそれぞれ均一になるように攪拌し、その後正確に秤量し使用する。
希釈	カーボラインシンナー15 またはカーボマスチックシンナーの使用が推奨される。低温の場合は、カーボラインシンナー2 を使用する場合もある。 ジャパン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る。
混合比	基剤 : 硬化剤 = 45 : 55 (重量比)
可使時間	10°C: 4 時間 20°C: 2 時間 30°C: 1 時間

## 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。

塗装機器 | エアレススプレー、エアスプレー、ハケ、ローラー

## 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。

エアレススプレー	• 圧縮比: 30 : 1
	• 塗料圧: 10-15 MPa
	• オリフィスサイズ: 0.017-0.021"
	• チップフィルター: 50 Mesh (必要あれば)
	• 希釈率: 10% 以下 (重量比)
	• 適正粘度: 1.0-4.0 Pa·s (10-40 ポイズ)

## 塗装条件

条件	被塗面温度	気温	湿度
最低	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	93°C (199°F)	38°C (100°F)	85%

## 硬化条件

被塗面温度	硬化	最大上塗り可能時間	最小上塗り可能時間
5°C (41°F)	-	-	-
10°C (50°F)	72 時間	21 日	72 時間
20°C (68°F)	24 時間	14 日	24 時間
30°C (86°F)	16 時間	7 日	16 時間

10°C 以下で塗装する場合は、カーボマスチック15 TWG の使用が推奨される。

上表は、乾燥膜厚125 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。

## 荷姿、取扱および保管

保存可能期間 | 製造後12 ヶ月 (未開封の場合)

保管条件 | 屋内に保管すること。

正味重量	20 kg セット	10 kg セット
基剤	9 kg	4.5 kg
硬化剤	11 kg	5.5 kg

	引火点 (°C)	有機則区分	危険物分類
基剤	49	非該当	4 類2 石 非水溶性液体
硬化剤	32	2 種	4 類2 石 非水溶性液体
カーボラインシンナー15	27	2 種	4 類2 石 非水溶性液体
カーボマスチックシンナー	24	2 種	4 類2 石 非水溶性液体
カーボラインシンナー2	-9	2 種	4 類1 石 非水溶性液体

\* 安全情報に関する詳細は、安全データシート (SDS) をご参照ください。

# カーボマスチック15 T

製品データシート



## 更新情報

最終更新 | 2023 年5 月

管理番号 | PDS017-022

## 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。