

## SELECTION & SPECIFICATION DATA

**一般名** | 浸透性厚膜形エポキシウレタン樹脂塗料

**塗料のタイプ** | エポキシ/ ポリウレタン

**一般特性** | 優れた低温乾燥性を有する、エポキシポリウレタンアルミニウム塗料。手ケレン、動力工具の処理で塗装が可能である。  
建屋鉄骨、プラント外面、各種鉄塔、配管、階段、フェンスその他の新設およびメンテナンスへの使用が推奨される。

**特長**

- -18°C の低温でも硬化する
- -7°C でも24 時間で上塗りが可能
- 耐屈曲性、耐候性がよい
- 錆面への浸透性、旧塗膜との付着性に優れる
- 低VOC 塗料 (重量固形分70% 以上)

**色相** | メタリックグレー

**下塗り** | 不要。被塗面に直接塗装する。

**固形分** | 容量 62% +/- 2%

**固形分** | 重量 72% +/- 2%

**混合物密度** | 1.19 +/- 0.05 g/ cm<sup>3</sup>

**VOC** | 供給状態で : 333 g/ L

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	240	380 ~ 430
ハケ・ローラー	70	135	170 ~ 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。

**ウェット/ ドライ比** | 1.61 (無希釈)

**タレ限界膜厚** | 188 ミクロン (ドライ)

**耐熱性** | 連続: 82°C (180°F)  
断続: 93°C (199°F)

**注意点**

- 浸漬される箇所には推奨されない。
- 本製品は湿気に敏感で反応しやすいため、水分との接触を避ける。開缶したまま放置しないこと。
- 被塗面温度が27°C 以上の場合は、塗装を行ってはならない。

**上塗り** | カーボマスチックカラーII 冬期用、カーボタン233 HB、カーボタン234 HS など

## 下地処理

**一般** | 被塗面に付着している油、グリース、汚れ等を溶剤を用いて拭き取る。

# カーボマスチック24

製品データシート



## 下地処理

鋼材	非浸漬用途: 3種ケレン (ISO St 2) 以上。手工具または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。腐食が著しい場合は、ISO Sa 1 に従ってスリーブブラスト処理を行う必要がある。
	より厳しい腐食環境または浸漬用途: ISO Sa 2 1/2 (表面粗度: 50-70 ミクロン) のブラスト処理をおこなう。

## 混合および希釈

混合	基剤を動力攪拌し、硬化剤と混合後、均一になるまで動力攪拌する。 基剤、硬化剤は全量を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72の使用が推奨される。 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 = 80 : 20 (重量比)
可使時間	5°C: 6 時間 10°C: 5 時間 20°C: 4 時間 湿気が混入すると、可使時間が短くなりゲル化する。増粘し塗装できなくなったら、可使時間は終わりである。

## 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。

塗装機器	エアレススプレー、ハケ、ローラー
エアレススプレー	<ul style="list-style-type: none"><li>圧縮比: 30 : 1</li><li>塗料圧: 15-20 MPa</li><li>オリフィスサイズ: 0.017-0.021"</li><li>チップフィルター: 50 Mesh (必要あれば)</li><li>希釈率: 15% 以下 (重量比)</li><li>適正粘度: 1.0-2.0 Pa·s (10-20 ポイズ)</li></ul>

## 塗装条件

条件	被塗面温度	気温	湿度
最低	-7°C (19°F)	-7°C (19°F)	0%
最高	27°C (81°F)	27°C (81°F)	85%

本製品は-18°Cでも硬化するが、塗料温度は2°C以上であること。高温時に厚く塗りすぎると発泡することがある。被塗面温度が27°C以上の場合は、塗装を行ってはならない。

## 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)	18 時間	30 日	18 時間
10°C (50°F)	12 時間	30 日	12 時間
20°C (68°F)	5 時間	30 日	5 時間

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	16 kg	8 kg
硬化剤	4 kg	2 kg

	引火点 (°C)	有機則区分	危険物分類
基剤*	25	2 種	4 類2 石 非水溶性液体
硬化剤	63	-	4 類2 石 非水溶性液体
カーボラインシンナー72	-9	2 種	4 類1 石 非水溶性液体

\*: 法令改正により2020年7月1日から劇物指定となるため、毒物及び劇物取締法にもとづいた管理が必要である。

\*\* : 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。

## 更新情報

最終更新 | 2023年5月

管理番号 | PDS032-014

## 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。