

SELECTION & SPECIFICATION DATA

一般名 | 厚膜形有機ジンクリッチ塗料

塗料のタイプ | 有機ジンクリッチエポキシ

一般特性 | 優れた防錆力を有する、厚膜形エポキシジンクリッチ塗料。各種鉄構造物、プラント、橋梁、タンクおよび海洋雰囲気下にある諸設備、機械、装置、器具等への使用が推奨される。また、無機ジンクリッチ塗料のタッチアップ補修ならびに塗り替え用の塗料としても推奨される。

特長 |

- 塗装作業性に優れる
- 乾燥塗膜中の亜鉛含有率84 重量%
- 低VOC 塗料(重量固形分70% 以上)

色相 | グレー

下塗り | 被塗面に直接塗装する。
カーボジンク11 のタッチアップ補修用としても使用される。

固形分 | 容量 56% +/- 2%

固形分 | 重量 86% +/- 2%

混合物密度 | 2.69 +/- 0.05 g/ cm³

VOC | 供給状態で : 375 g/ L

塗装方法	乾燥膜厚 (ミクロン/ 回)	理論塗付量 (g/m ²)	標準使用量 (g/m ²)*
スプレー	75	360	630 ~ 700
ハケ	30	144	180 ~ 210

*: 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ります。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 | 1.77 (無希釈)

タレ限界膜厚 | 99 ミクロン (ドライ)

耐熱性 | 連続: 82°C (180°F)
断続: 110°C (230°F)

注意点 | 上塗りなしで酸、アルカリに曝露される箇所には推奨されない。

上塗り | カーボガード893、カーボガード890 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。

鋼材 |

- 被塗面に直接塗装する場合: ISO Sa 2 (表面粗度: 25-50 ミクロン) のブラスト処理をおこなう。
- 補修塗装、塗り替えの場合: 動力工具による処理(ISO St 3) も可能。ただし、黒皮・さび・塗膜などを完全に除去し、鋼材面を露出させること。

カーボジンク658

製品データシート



混合および希釈

混合	基剤を完全に動力攪拌する。攪拌を継続したまま亜鉛末を基剤にふるい入れる。ここに、別に動力攪拌した硬化剤をゆっくりと加える。これを30メッシュで濾過する。キットの一部分だけを混合してはならない。 コツ: 亜鉛末を基剤にふるい入れる際は、網戸の網等を通すとよい。これにより、乾燥した塊状の亜鉛末が砕かれ、あるいは捕らえられるため、混合が容易になる。
希釈	カーボラインシンナー15 または2 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 : 亜鉛末 = 4 : 1 : 13 (重量比)
可使時間	5°C: 18 時間 10°C: 12 時間 20°C: 6 時間 30°C: 3 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
エアレススプレー	<ul style="list-style-type: none">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: 0-10% (重量比)適正粘度: 30-50 秒 (IHS カップ)

塗装条件

条件	被塗面温度	気温	湿度
最低	5°C (41°F)	5°C (41°F)	0%
最高	50°C (122°F)	49°C (120°F)	85%

硬化条件

被塗面温度	硬化	最大上塗り可能時間	最短上塗り可能時間
5°C (41°F)	36 時間	180 日	36 時間
10°C (50°F)	30 時間	180 日	30 時間
20°C (68°F)	24 時間	180 日	24 時間
30°C (86°F)	16 時間	180 日	16 時間

上表は、乾燥膜厚75 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)

荷姿、取扱および保管

保管条件 | 屋内に保管すること。

正味重量	18 kg セット
基剤	4 kg
硬化剤	1 kg
フィラー (亜鉛末)	13 kg

	引火点 (°C)	有機則区分	危険物分類
基剤	6	2 種	4 類1 石 非水溶性液体
硬化剤	19	2 種	4 類1 石 非水溶性液体
フィラー (亜鉛末)	-	-	非危険物
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。

更新情報

最終更新 | 2023 年5 月

管理番号 | PDS003-014

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。