

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	水系アクリル
一般特性	下地の許容性の広い、金属面に直接塗装可能なプライマー。防食性、フラッシュラストへの耐性、およびSSPC-SP 2 およびSP 3 処理面への適性に優れる。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 一液型 • フラッシュラストへの耐性 • 優れた防食性 • 低臭、低VOC
色相	標準色: ブラウン (0200)、レッド (0500) 要求に応じて、他の色相が入手可能な場合がある。入手性についてはカーボライン社まで問い合わせること。
仕上げ	エッグシェル
下塗り	セルフプライミング性。無機ジンクプライマーおよびその他の強固に付着した旧塗膜に塗装できる。無機ジンクプライマー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。
乾燥膜厚	一回あたり 51 - 76 ミクロン (2 - 3 ミル) 一回の塗装で75 ミクロンを超えないこと。
固形分	容量 37% +/- 2%
理論塗付量	14.6 m ² / L @25ミクロン (593 ft ² / ガロン @1.0ミル) 7.3 m ² / L @50ミクロン (297 ft ² / ガロン @2.0ミル) 4.9 m ² / L @75ミクロン (198 ft ² / ガロン @3.0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 : 67 g/ L EPA Method 24 の場合: 153 g/ L 公称値であり、色相によって若干異なる。
耐熱性	連続: 113°C (235°F) 断続: 163°C (325°F) 93°C を超えると若干光沢が低下し、変退色が見られる。
注意点	塗装作業中と塗装後24 時間は、10°C 以上を維持すること。
上塗り	アクリル樹脂塗料 通常、Carbocrylic 3359 シリーズで上塗りする。

下地処理

一般	表面は清浄で乾燥していること。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。
----	--

Carbocrylic 3358

製品データシート



下地処理

鋼材	防錆力を最大限に発揮するためにはSSPC-SP 6 (表面粗度: 20-50 ミクロン)。最低限の要求レベルはSSPC-SP 2 またはSP 3。 耐火被覆材の下に使用する場合、耐火被覆材の製品データシートに記載された、下塗りの下地処理の要求項目に従うこと。
亜鉛メッキ面	SSPC-SP 1。軽く研磨して光沢をなくし、表面の堆積物を除去する。 耐火被覆材の下に使用する場合、耐火被覆材の製品データシートに記載された、下塗りの下地処理の要求項目に従うこと。

混合および希釈

混合	均一になるまで動力攪拌する。空気の過剰な巻き込みを避ける。
希釈	清浄な飲用水で5 容量% まで希釈する。下地温度が低くかつ気温が高い場合には、皮張りや分離が起こる可能性がある。このような場合、推奨乾燥膜厚に対してAdditive 102 を5-10% 程度添加することで、皮張りの発生なく、推奨乾燥膜厚で適切な塗膜を形成するための一助となる。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る恐れがあり、明示または暗示による一切の保証を無効とする。

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。

スプレー塗装 (一般)	無希釈のCarboline Surface Cleaner 3 を用いてスプレー装置を洗浄し、スプレー塗装前に清浄な飲用水で洗浄する。以下のスプレー装置は、本製品の塗装に適することが確認されたものであり、Binks、DeVilbiss、Graco 等のメーカーから入手可能である。
エアスプレー	2 つの調圧弁を備えた圧力ポット、最小内径1/2 インチの塗料用ホース、内径0.086 インチ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。
エアレススプレー	<ul style="list-style-type: none">• 圧縮比 (最小): 30 : 1*• 複数のガンを使用する場合は45 : 1• 吐出量 (最小): 3.0 ガロン/ 分• ホース内径 (最小): 3/8 インチ• オリフィスサイズ: 0.017-0.019 インチ• 塗料圧: 12.4-14.5 MPa• メッシュ: 60 mesh <p>*: テフロンパッキングが推奨され、メーカーから入手可能。作業を楽に実施したい場合は、吸い込みチューブを取り外し、機器の下部を直接塗料の容器に差し込む。</p>
ハケ・ローラー (一般)	推奨乾燥膜厚、望ましい外観と隠蔽性を得るには、複数回の塗装が必要な場合がある。過度のハケ返し・ローラー返しを避ける。
ハケ	化繊のものを使用する。
ローラー	耐溶剤性の芯材を用いた短毛の化繊ローラーカバーを使用する。

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	41°C (105°F)	54°C (130°F)	43°C (110°F)	85%

被塗面温度が露点を3°C (5°F) 以上上回っていない場合は塗装作業を行わないこと。塗装後24 時間以内に気温が10°C (50°F) を下回ることが予想される場合も塗装作業を行わない。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可能性がある。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。

硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	上塗り可能時間
10°C (50°F)	3 時間	3 時間
24°C (75°F)	2 時間	2 時間
32°C (90°F)	1 時間	1 時間

上表は、乾燥膜厚50-75 ミクロンの場合である。厚膜・換気不足・高湿度・低温等の条件では乾燥時間が長くなる。膨張型耐火被覆材の下に塗装する場合、塗り重ね間隔は上表の数値とは異なる場合がある。カーボライン社の膨張型耐火被覆材を塗装する前に、推奨される硬化時間をカーボライン社技術サービスまで問い合わせること。アクリル樹脂塗膜が形成され付着力と耐水性を得るには、適切な換気のもとで24°C で数週間を要する場合がある。高湿度・厚膜・換気不足・低温等の条件では、水の蒸発速度が遅くなり、ハンドリング硬化時間や上塗り可能時間が長くなる。水系アクリル樹脂塗料は硬化の初期段階では湿気の影響を受けやすく、ハンドリング中の損傷を受けやすい。

清掃および安全情報

清掃 | 清浄な飲用水で洗浄し、その後適切な溶剤で洗浄して機器を乾燥させる。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。適切な換気のもとで使用する。使用しない時は容器を密栓しておく。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間 | 24°C (75°F) で製造後24 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。凍らせないこと。

梱包重量 | 1 ガロンキット - 5 kg (11 ポンド)
5 ガロンキット - 24 kg (53 ポンド)
50 ガロンキット - 257 kg (565 ポンド)

保管温度および湿度 | 温度: 4-43°C (40-110°F)
相対湿度: 0-95%

引火点 (セタ密閉式) | > 93°C (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。