

SELECTION & SPECIFICATION DATA

一般特性	<p>フレーク入り、100% 固形分の高品質なノボラックエポキシ塗料で、鉄およびコンクリートの内面用に設計されている。二液型で、樹脂Part A と硬化剤Part B を体積比4 : 1 で混合する。多液混合型または一液型エアレススプレーを用いて、様々な用途において500-1,500 ミクロンの全膜厚で一回塗りで塗装される。177°C (350°F) までの原油の貯蔵および輸送に関して試験され、承認されている。-40°C から177°C の熱ショック耐性に優れる。</p> <p>一般的な使用法: 原油タンカー、化学品の貯蔵タンク、廃水の浄化装置、めっき用タンク、石油貯蔵タンク、エタノール貯蔵タンク、キャットウォーク、パルプおよび製紙の黒液タンク、または廃水用途のコンクリート</p>
特長	<ul style="list-style-type: none"> 耐衝撃性および熱ショック耐性が高い 鉄およびコンクリートへの付着力が高い 幅広い化学品に対する耐薬品性に優れる 一回塗りで1,500 ミクロンまで塗装可能 一液型エアレス装置を用いて塗装可能 ASTM G 210 Severe Wastewater Analysis Test に合格
色相	<p>標準色: ライトグレー (U74P)</p> <p>その他の色相は要求に応じて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。</p>
仕上げ	N/A
乾燥膜厚	<p>一回あたり 508 - 762 ミクロン (20 - 30 ミル)</p> <p>本製品の硬化機構は、少なくとも24 ヶ月間は影響を受けない。垂直面および頭上面に塗装する場合の一回当たりの最大膜厚は、経時的に減少する。</p> <p>製造直後: 1,500 ミクロン以上 製造後3-6 ヶ月: 750-1,250 ミクロン 製造後6 ヶ月以降: 750 ミクロン未満 複数回塗装する場合は、塗り重ね面の処理の要求項目に従うこと。</p>
固形分	容量 100% +/- 2%
理論塗付量	<p>39.4 m²/ L @25ミクロン (1604 ft²/ ガロン @1.0ミル) 2.0 m²/ L @500ミクロン (80 ft²/ ガロン @20.0ミル) 1.3 m²/ L @750ミクロン (53 ft²/ ガロン @30.0ミル) 混合および塗装時のロスを見込むこと。</p>
VOC	供給状態で : 0 g/ L
耐熱性	<p>断続: 204°C (399°F)</p> <p>93°C (200°F) を超えると光沢が失われ、変退色が見られるが、性能には影響しない。</p>

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。
----	--

Plasite 4550 S

製品データシート



下地処理

鋼材	<p>浸漬用途: ニアホワイトメタル仕上げ (NACE No.2/ SSPC-SP 10) 以上のブラスト処理を行い、密で角度のついた75 ミクロン以上の表面粗度を形成する。</p> <p>ウェットガスの排煙脱硫装置用途で使用されるステンレス鋼を含めた特別な塗装の場合は、密で角度のついた50 ミクロン以上の表面粗度も許容される。</p>
コンクリートまたはCMU	<p>コンクリートはNACE No.6/ SSPC-SP 13 の最新版に従って設計、配置、硬化、処理されていなければならない。あらゆるレイタンス層、ルーズなコンクリートその他を除去し、ICRI CSP 4-7 規格に従って塗装系のための表面粗度を形成するために、表面を研磨すること。21°C (70°F)、相対湿度50% またはそれに等しい環境において28 日間以上硬化させていないコンクリートには塗装を実施してはならない。コンクリート中の空隙の充填が必要な場合もある。推奨されるプライマー/ シーラーについては、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。</p>

混合および希釈

混合	<p>Part A およびPart B をそれぞれ、滑らかで均一な一貫性と色相になるまで攪拌する。容器内の沈殿物を完全にこそげ取り、再分散しなければならない。ジフィー型のミキサーの使用し、容器内で急に上下に動かすことを避ける。樹脂の中に空気を巻き込み、塗装後の塗料にバブリングが発生する恐れがあるためである。</p>
希釈	<p>通常、希釈は不要である。</p> <p>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。</p>
可使用時間	45-60 分 (24°C)

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	<p>圧縮比42 : 1 以上のエアモーターを使用する。ポンプからフィルターをすべて取り除いておくこと。ポンプからガンまでの塗料用ホースは内径3/8 インチのものを使用するが、長さ100 フィートを超えないこと。ハンドル内のチューブを通すのではなく、ガン本体に直接塗料を送り込む方式が最良である。</p> <p>チップサイズは0.019-0.035 インチとする。適切なスプレー塗装のために、混合塗料の温度は24-38°C (75-85°F) であるべきである。29°C (85°F) を超えると可使用時間が短くなる。</p>
多液混合型エアレススプレー	<p>比率固定型(4 : 1) の多液混合型スプレー装置、加温ホッパー、混合マニホールドまでの加温ホースを使用する。スタティックミキサー、50 フィートのウィップホース、0.017-0.035 インチの自己洗浄式リバースチップを使用する。</p> <p>塗料温度は、Part A 側は43°C 以上、Part B 側は32-38°C であるべきである。ホース内で混合物が硬化しないよう、注意を払うこと。最良の結果を得るためには、可能な限りホースを短くし、作業を中断する場合は#76 シンナーを用いてホース内の塗料を即座に除去し、直射日光を避け、高温の面から隔離しておく。</p>
ハケ・ローラー (一般)	溶接部のストライプ塗装を除き、タンクライニング用途においては推奨されない。

塗装手順

一般	<p>ライニングの補修: 補修塗装あるいは塗り重ねの材料が塗装される前に、一回目の塗膜は、層間付着性を確保するために適切に準備されていなければならない。一回目の塗装は指触乾燥まで到達させなければならない。床面に塗装された場合、塗膜は歩行を支えられる程度にまで硬化していなければならない。一回目の塗膜を石けんと水でこすり洗いし、水で完全にすすぎ、乾燥させる。硬化後24時間以上が経過した場合は、石けんと水での洗浄の後、紙やすりで研磨するか、他の機械的研磨を行う。補修塗装や塗り重ねを行う面は保護されるべきである。被塗面は乾燥しており、あらゆる汚れ、粉じん、デブリ、油、グリースおよびその他の汚染物質がない状態であること。</p>
エアレススプレー	<p>スプレー塗装を行う直前に、連続した溶接部およびエッジ部が十分に保護されるよう、これらの部位に対してハケでストライブコートを行う。 指定された膜厚まで、一回あたり200-350 ミクロンで塗装を行う。ガンをかなり速く動かして縦横に複数回塗り重ね、湿った外観を維持する。膜厚の測定はウェットゲージを用いて行う。</p>

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	24°C (75°F)	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	29°C (85°F)	52°C (126°F)	32°C (90°F)	85%

気温が「露点+3°C」を下回る場合には、塗装作業を行ってはならない。
上表の塗料温度は、標準的なエアレススプレーにおいて最適なものである。
多液混合型スプレー: Part A 側は43°C 以上、Part B 側は32-37°C であるべきである。

硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	最終硬化 (浸漬用途)
10°C (50°F)	30 時間	7 日
16°C (60°F)	24 時間	4 日
24°C (75°F)	12 時間	36 時間
32°C (90°F)	4 時間	24 時間

* 相対湿度50% の場合。
24°C (75°F) の場合: 指触乾燥: 12 時間 硬化: 24 時間
上記の最終硬化時間は、中程度の浸漬用途の場合である。
エポキシ樹脂塗料は、特定の硬化条件においてアミンブラッシングを起こす場合がある。塗装あるいは使用の前に、ブラッシングは除去されていなければならない。

清掃および安全情報

清掃	ブラサイトシンナー #71 または #2 シンナーを使用する。
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。
換気	塗装作業中および作業後に塗膜が硬化するまで、換気装置を使用しなければならない。換気装置は、使用された溶剤の揮発蒸気が空気中で爆発限界の下限に達しないようにするだけの能力を持つものでなければならない。作業者は、曝露レベルが指針を下回っていることを試験し、監視しなければならない。必要に応じて、鉱山安全保健管理局 (MSHA) または国立労働安全衛生研究所 (NIOSH) によって認可された送気マスクを着用する。

Plasite 4550 S

製品データシート



清掃および安全情報

警告

火災および爆発の危険性: 本製品に含有される揮発性物質は1% 未満であるが、蒸気は空気より重く、長距離を移動し、着火して逆火を引き起こす場合がある。付近の着火源を取り除く。火花や裸火から遠ざけておく。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、Part B とともに: 製造後24 ヶ月

保管条件 | 屋内に保管すること。

梱包重量 | 1 ガロンキット - 5.3 kg (11.6 ポンド)
5 ガロンキット - 26.3 kg (57.9 ポンド)

保管温度および湿度 | 10-29°C (50-85°F)
混合作業性を向上させるために、使用する直前の1-2 日間は保管温度の幅を狭めて、21-29°C (70-85°F) で保管する。

引火点 (セタ密閉式) | Part A & B: 252°C (485°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。