

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	エポキシノボラック
一般特性	化学薬品の攻撃および物理的摩耗からコンクリートを保護する目的で設計された、高性能、固形分 100% のノボラックエポキシ塗料。壁面（床面も同様）への塗装のための垂直面での厚膜特性に優れる。98% 硫酸、および多くの有機化学品や溶剤を含む、業界で使用する最も過酷な化学薬品の一部にも耐えるよう、特別に配合されている。
特長	• 化学薬品の攻撃への耐性に優れる • 耐摩耗性と耐衝撃性に優れる • 熱ショック耐性に優れる • 鉄およびコンクリートへの付着性に優れる • 結合力が高い • 低透過性 • 低臭
下塗り	Semstone 110 Primer を使用する。 注釈: アウトガスが懸念される素地については、Carboguard 1340 を使用する。プライマーの塗装は、被塗面温度が低下している間に実施されるべきである。
乾燥膜厚	一回あたり 762 ミクロン (30 ミル)
一般的な使用法	• 加工施設の床板 • タンク施設の封じ込め区域 • 製造区域 • 漏液の閉じ込め区域 • 軽工業
固形分	容量 100% +/- 2%
理論塗付量	39.4 m²/ L @25ミクロン (1604 ft²/ ガロン @1.0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。
VOC	供給状態で : 0

下地処理

一般	十分な付着力を確保するためには、適切な下地処理が重要である。被塗面は乾燥しており、あらゆるワックス、グリース、油脂類、土、結合力の弱い物質、外来物質およびレイタンスがない状態であること。レイタンスおよび結合していないセメント粒子は、研磨ブラストや表面研磨等の機械的方法で除去しておかねばならない。その他の汚染物質は、強力な工業用洗剤を使ってこすり落とし、清浄な水ですすぐことによって除去する。下地処理に関する推奨条件や追加の情報については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
鋼材	機器類の基板、その他コンクリートの塗装に合わせて塗装されるものは、SSPC-SP 10/ NACE No.2 ニアホワイトメタル仕上げに従って研磨ブラストを行い、25-50 ミクロンの表面粗度を得る。
コンクリートまたは CMU	コンクリートは28 日間適切に硬化させ、以下の特性を有していなければならない。: 引っ張り強度: 300 psi 以上 pH: 7~11 表面は中程度のサンドペーパーに類似した質感を持ち、コンクリート中の空隙が表面に表れた状態でなければならない。SSPC-SP 13/ NACE No.6 を参照すること。

Semstone 145 SL

製品データシート



混合および希釈

混合	ジフィー型のミキサーを使用して、Part A を均一になるまで事前攪拌する。Part B をPart A の容器に流し入れ、2 分間完全に動力混合する。
混合比	A : B = 4 : 1
可使時間	45-60 分 (24°C)* * 高温では可使時間は著しく短くなる。

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。

エアレススプレー	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。 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) を超えると可使時間が短くなる。
多液混合型エアレススプレー	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。 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。

塗装手順

一般	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。
エアレススプレー	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。

硬化条件

被塗面温度	指触乾燥	硬い	化学環境用途
24°C (75°F)	12 時間	24 時間	36 時間

*上表は、相対湿度50% の場合である。

清掃および安全情報

清掃	本製品が漏出した場合の洗浄用溶剤として、MEK、トルエンまたはキシレンが推奨される。これらの材料は、必ず、メーカーの推奨する安全手順に厳密に従って取り扱うこと。廃棄物は、政府の規制に従って処分する。
安全情報	適切な保護着や保護具を選択することで、けがの危険性を著しく低下させることに繋がる。身体を覆う衣服、安全眼鏡および不透過性の手袋の使用が強く推奨される。
換気	- NIOSH (国立労働安全衛生研究所) またはMSHA (鉱山安全保健管理局) によって承認された呼吸器系マスクと、#TC-23C-738 有機蒸気カートリッジまたは#TC-23C-740 有機蒸気/酸性ガスカートリッジの使用が必須である。 - 十分な換気のもとでのみ使用すること。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間	供給された容器中、未開封で1年
保管条件	屋内に保管すること。
梱包重量	1 ガロンキット - 5.4 kg (11.8 ポンド) 5 ガロンキット - 25.4 kg (55.9 ポンド)
保管温度および湿度	温度: 10-24°C (50-75°F) 作業性を向上させるために、使用する直前の24 時間は保管温度の幅を狭めて、21-29°C (70-85°F) とする。
引火点 (セタ密閉式)	Part A: 77°C (170°F) Part B: 93°C (199°F)

付記事項

当社の知る限り、ここに記載された技術データは、発行日の時点で真実かつ正確であり、事前の通知なく変更される場合があります。ユーザーは、仕様の指定や注文を行う前に、カーボライン社 (以下、当社) に連絡して正確性を確認する必要があります。正確性は、明示または暗示を問わず、一切保証されません。当社は、当社の製品が、適用可能な当社の品質管理手順に従って製造されたものであり、製造上の欠陥がないことを保証します。本保証は、製品が以下の条件を満たさない場合、無効となります。(1) 当社の仕様書に従って塗装されていない場合、および/または (2) 通常の使用条件下で適切に保管、硬化、使用されていない場合。当社は、製品の使用に起因する適用範囲、性能、負傷、または損害について一切の責任を負いません。保証期間中に当社の担当者が検査した結果、本製品が規定通りに機能していないことが判明した場合、当社の唯一の義務は、当社の単独の選択により、欠陥があると証明された当社製品を交換するか、または購入代金を返金することであり、どちらを選択するかは当社が決定します。当社は、その他の損失または損害に対して責任を負わないものとします。本保証は、以下を除外するものとします。(1) 製品の塗装または除去にかかる労力および人件費および費用、および (2) 明示または暗示による保証違反、過失、厳格責任、またはその他の法的理論に基づくか否かを問わず、付随的または派生的損害を除外します。当社は、明示または暗示、法およびその運用、その他を問わず、商品性および特定目的への適合性を含め、その他のいかなる種類の保証または保証も行わないものとします。上記の商標は、特に記載のない限り、すべてCarboline International Corporationの所有物です。本製品データシートの全文およびそこから派生する文書は英語で作成されており、法的効力は英語版が優先するものとします。