

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	エポキシフェノール
一般特性	ポリアミン硬化剤を使用した架橋型エポキシフェノール樹脂塗料で、幅広い耐薬品性と取扱いのしやすさに重点を置いて配合されている。タンクライニングおよび工業用の補修塗装に使用される。
特長	- 幅広い酸・アルカリおよび溶剤に対する耐薬品性に優れる - 耐摩耗性と可とう性に優れる - 食品との直接接触に関して、FDA 21 CFR 175.300 に適合
色相	標準色: ライトグレー、ホワイต์ (受注生産) 注釈: 標準色以外の色相はFDA の要求項目に適合していない場合がある。カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。
光沢	セミグロス
乾燥膜厚	一回あたり 152 - 178 ミクロン (6 - 7 ミル) 二回のマルチパススプレー塗装で、浸漬用途に推奨される300-375 ミクロンの乾燥膜厚が得られる。
固形分	容量 75% +/- 2%
理論塗付量	29.5 m²/ L @25ミクロン (1203 ft²/ ガロン @1.0ミル) 4.9 m²/ L @150ミクロン (200 ft²/ ガロン @6.0ミル) 4.2 m²/ L @175ミクロン (172 ft²/ ガロン @7.0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 : 212 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	150	288	460 ~ 510
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。

耐熱性	連続: 149°C (300°F) 断続: 177°C (351°F) 浸漬用途での耐熱温度は、浸漬される液体の種類によって異なる。 エポキシ塗料は、日光に曝露されると光沢を失い、変退色が起こり、最終的に白亜化 (チョーキング) 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。
鋼材	- 浸漬用途: SSPC-SP 10 - 非浸漬用途: SSPC-SP 6 - 表面粗度: 50-75 ミクロン
亜鉛メッキ面	カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

プラサイト7122 VOC

製品データシート



下地処理

コンクリートまたは CMU | カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

PERFORMANCE DATA

すべての試験データはラボ条件におけるものである。現場試験結果は条件によって変わる場合がある。

試験方法	System	結果
ASTM D 4366-84 表面硬度	二回塗り	135 秒/ Konig Pendulum (ガラスの標準試料: 250 秒)
熱ショック	二回塗り	-56 ~ 93°C/ 5 サイクルで影響なし
耐摩耗性	二回塗り	77 mg 重量減少/ テーバーCS-17 Wheel、1,000 g 荷重、1,000 サイクル

耐薬品性: 耐薬品性に関する特定の情報は、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

混合および希釈

混合	基剤、硬化剤それぞれを動力攪拌し、混合後も動力攪拌する。キットの一部分だけを混合してはならない。完全に混合した後、約45 分の熟成時間を設ける。
希釈	必要に応じてプラサイトシンナー #71 で20% まで希釈する。 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。
混合比	基剤：硬化剤 = 88：12 重量混合比は、基剤：硬化剤 = 92：8
可使時間	4-6 時間 (21°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。

スプレー塗装 (一般)	まず、「ミスト」接着工程として軽くスプレーすることを推奨する。約1 分乾燥させるが、完全に乾燥しないようにする。その後の塗装はすべて、スプレーガン縦横に動かして塗装し、湿った塗膜外観を維持するものとする。この操作をもう一度繰り返して、推奨乾燥膜厚を得る。
エアスプレー	2 つの調圧弁のついた圧力ポット、最小内径3/8 インチの塗料用ホース、内径0.055-0.070 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	• 圧縮比 (最小): 30：1* • 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: 0.015-0.021 インチ • 塗料圧: 14.5-15.9 MPa • メッシュ: 60 mesh *: テフロンパッキングが推奨され、メーカーから入手可能。

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。

ハケ・ローラー（一般）

溶接線のストライプコートの場合および補修を除き、タンクライニング用途には推奨されない。耐溶剤性の短毛ローラーまたは中程度の硬さのハケを使用する。

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	32°C (90°F)	32°C (90°F)	32°C (90°F)	80%

被塗面温度は露点を3°C (5°F) 以上上回っていること。

硬化条件

被塗面温度	塗り重ね可能時間	最大塗り重ね可能時間	実使用可能な硬化
21°C (70°F)	10 時間	14 日	7 日
32°C (90°F)	5 時間	7 日	4 日

21°C の場合、通常、塗装の4-6 時間後に塗装面はタックフリーになる。

常温硬化

通常、高分子化反応および硬化には7 日 (21°C) かかる。気温や被塗面温度が10°C を下回る場合には塗装を実施してはならない。適切な硬化のためには、塗装終了後24 時間は、素地温度を21°C 以上に維持する必要がある。浸漬された液体の味に影響を及ぼす可能性がある場合は、必ず強制乾燥させる。

強制乾燥

高温で強制乾燥を行うことで、特定の曝露環境に対する耐久性が増すため、曝露条件が過酷なものである場合、強制乾燥が推奨される。素地を加温する前に、気温が21-37°C の場合、2-5 時間の常温乾燥を行う。その後、18°C/ 30 分の速度で昇温し、目標温度まで到達させる。完全に硬化したかどうかは、塗膜表面にMIBK を滴下することで判定できる。10 分後に塗膜が溶解していないか、軟化があってもごく僅かである場合、完全に硬化したものと判断される。適切に硬化していれば、軟化した部分もすぐに再硬化する。浸漬された液体の味に影響を及ぼす可能性がある場合は、以下のいずれかの条件で、必ず強制乾燥させる。
素地温度66°C: 12 時間
素地温度79°C: 6 時間
素地温度93°C: 4 時間

清掃および安全情報

清掃

#2、#71 シンナーかアセトンを使用する。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。個人用保護具を含め、通常の作業と同様の安全対策を講じる。

換気

タンクライニングとして使用する場合および密閉された場所で使用する場合、作業中および作業後に塗膜が硬化するまで、徹底的に換気を行う。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。曝露レベルを確認、監視できない場合は、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。

清掃および安全情報

警告 | 引火性溶剤を含む。火花や裸火から遠ざける。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 | 基剤: 6 ヶ月
硬化剤: 24 ヶ月 @ 21°C (70°F)

正味重量	10 kg セット	4 kg セット
基剤	9.2 kg	3.68 kg
硬化剤	0.8 kg	0.32 kg

	引火点 (°C)	有機則区分	危険物分類
基剤	13	2 種	4 類1 石 非水溶性液体
硬化剤	57	-	4 類2 石 非水溶性液体
プラサイトシンナー71	-4.5	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。

保管温度および湿度 | 10-32°C の乾燥した屋内に保管すること。直射日光や過度の熱を避ける。凍らせないこと。

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。