Plasite 7122 VAR
製品データシート

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	エポキシフェノール
一般特性	ポリアミン硬化剤で硬化する架橋エポキシフェノール。幅広い耐薬品性と取り扱いの容易さに注目して配合されている。耐摩耗性に優れたタンクライニング材および工業用メンテナンス塗料である。
特長	• 幅広い種類の酸、アルカリおよび溶剤への耐性に優れる • 優れた耐摩耗性と良好な可とう性 • **21 CFR, 175.300 (FDA、食品との直接接触) に適合**
色相	標準色: ライトグレー (U74P)、および白 (U80P) **注釈:** 上記以外の色は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) 2 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 +/- 2%
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、浸漬される薬品によって異なる。 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。
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	2 回塗り	135 秒/ Konig Pendulum (ガラスの標準試料: 250 秒)
熱ショック	2 回塗り	-56 ~ 93°C/ 5 サイクルで影響なし
耐摩耗性	2 回塗り	20 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: 特定の耐薬品性については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

混合および希釈

混合
Part A、B それぞれを動力撹拌し、混合後も動力撹拌する。キットの一部分だけを混合してはならない。
硬化剤を完全に混合したのち、約45 分の熟成時間を設けること。

希釈
プラサイトシンナー#71 がほとんどの状況において用いられ、推奨される。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。塗料の発注の際には、その20% にあたるシンナーを併せて発注しておくことが推奨される。

混合比
1 ガロンキット (3.79 L):
Part A: 0.88 ガロン (3.34 L)/ Part B: 0.12 ガロン (0.44 L)
5 ガロンキット (18.93 L):
Part A: 4.42 ガロン (16.72 L)/ Part B: 0.58 ガロン (2.21 L)

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。約1 分乾燥させるが、完全に乾燥しないようにする。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。外観が流れるような状態になったら、平均でウェット膜厚100-125 ミクロンが得られている。数分間溶剤を揮発させた後、ウェット175-200 ミクロン (乾燥膜厚で約150-175 ミクロン) が得られるまで、さらに縦横に複数回塗装する。この操作を2 回繰り返して、乾燥膜厚300-375# ミクロンの塗膜を得る。
塗り重ね時間は、温度および換気条件によって変化する。密閉空間の場合、21°C では8-12 時間で、屋外の場合は短くなる。必要であれば、乾いたハケ等でドライスプレーをすべてこすり落とすこと。

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。

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 (最低): 30 : 1*
- 吐出量 (最低): 3.0 ガロン/ 分
- ホース内径 (最低): 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、ポンプメーカーから入手可能。

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	タックフリー	実使用可能な硬化
21°C (70°F)	12 時間	6 時間	7 日
66°C (151°F)	-	-	7 時間
79°C (174°F)	-	-	3.5 時間
93°C (199°F)	-	-	2 時間

21°C (70°F) 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。

検査:

下地処理の程度は、「下地処理」の項で説明されている適切な仕様に一致しているものとする。各層の膜厚および塗装系全体の乾燥膜厚は、適切に校正された非破壊式の磁気式ゲージを用いて測定されるものとする。検査の要求項目に関しては、Plasite Bulletin PA-3 Section 3 を参照のこと。

常温硬化

通常、21°C (70°F) の場合、高分子化反応および硬化には7 日かかる。気温および被塗面温度が10°C (50°F) を下回る場合には、塗装を行ってはならない。適切な硬化反応のためには、塗装後24 時間は被塗面温度を21°C (70°F) 以上に維持すること。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抵抗力が増加するため、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。
上記は、作業計画立案のための、強制乾燥条件の一例である。強制乾燥を行う温度までの昇温を行う前に、気温が21-37°C (70-100°F) の場合、2-5 時間の通常乾燥が必要である。その後、約18°C (30°F)/ 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、下記のいずれかの条件で強制乾燥を行うこと。
66°C (150°F) で12 時間/ 79°C (175°F) で6 時間/ 93°C (200°F) で4 時間

清掃および安全情報

清掃	#2 シンナー、#71 シンナーまたは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される場合あるいは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。
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	21°C (70°F) で製造後24 ヶ月 **注釈:** 在庫品は3 ヶ月に一度ひっくり返すこと。
梱包重量	5 ガロンキット - 30 kg (66 ポンド)
保管温度および湿度	10-32°C (50-90°F) の乾燥した場所に保管する。直射日光、過度の熱、凍結を避ける。

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。