

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	二液型ジンクリッチエポキシプライマー
一般特性	二液型、ハイソリッドのジンクリッチエポキシプライマーで、適切に下地処理された鉄面の保護のために配合された。エアスプレーまたはエアレススプレーで塗装可能。高い防食性を持ったジンクリッチエポキシプライマーが要求されるOEM用途に推奨される。主な用途としては、海洋環境、海上掘削設備、トラックやトレーラーの車台、車体下面や関連装置、産業機械、オフロード用の機械、変電設備、産業用タンク、容器、ポンプ、および加工装置等が含まれる。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 塗装作業性に優れる • 耐摩耗性に優れた丈夫な塗膜 • 付着力に優れ、カット部下の腐食を防ぐ • 防食性に優れる • VOC規制に適合 • 硬化が速く、塗り重ね時間が短い
色相	グリーン (0300)
仕上げ	ツヤ消し
乾燥膜厚	<p>・ 51 - 76 ミクロン (2 - 3 ミル)</p> <p>より過酷な環境の場合、乾燥膜厚100 ミクロンで塗装する。</p>
固形分	<p>容量 64% +/- 2%</p> <p>乾燥塗膜中の亜鉛含有量は75 (重量) %</p>
理論塗付量	<p>25.2 m²/ L @25ミクロン (1027 ft²/ ガロン @1.0ミル)</p> <p>12.6 m²/ L @50ミクロン (513 ft²/ ガロン @2.0ミル)</p> <p>8.4 m²/ L @75ミクロン (342 ft²/ ガロン @3.0ミル)</p> <p>混合および塗装時のロスを見込むこと。</p>
VOC	<p>供給状態で : 334 g/ L</p> <p>#2 シンナー : で6.5 オンス/ ガロン (5 容量%) 希釈: 359 g/ L</p> <p>#33 シンナー : で3.8 オンス/ ガロン (3 容量%) 希釈: 350 g/ L</p> <p>上記は公称値である。</p>
耐熱性	<p>連続: 204°C (399°F)</p> <p>断続: 218°C (424°F)</p>
上塗り	曝露環境あるいは要求に応じて、エポキシ・ポリウレタン系塗料で上塗り可能。

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。SSPC-SP 1 に従い、#2 シンナーや Carboline Surface Cleaner 3 を使用する。
鋼材	SSPC-SP 6 (コマーシャルブラスト仕上げ) に従って研磨ブラストを行い、38-50 ミクロンの表面粗度を得る。
リン酸処理した鋼材	適切にリン酸塩処理され、乾燥した素地に直接塗装する。適切で受け入れ可能な付着力が均一に得られていることを確保するため、付着力試験を実施すること。

Carbozinc 8701

製品データシート



耐薬品性 (一般)

曝露対象	煙・蒸気	飛沫・漏液
酸	Excellent	Very Good
アルカリ	Excellent	Very Good
塩類	Excellent	Excellent
溶剤	Excellent	Very Good
水	Excellent	Excellent

* 溶剤についての「飛沫・漏出」の場合の耐性は、溶剤の種類によって異なる場合がある。

* 酸およびアルカリについての結果は、適切な上塗りを使用した場合のもの。

混合および希釈

混合	多液混合型スプレー装置を用いて塗装する場合、機器メーカーの指示に従う。多液混合型スプレー装置を使用する前に、またはバッチ混合する前に、Part A、B を別々に動力攪拌する。 本製品は湿気に敏感であるため、湿気の混入を避ける。キットの一部分だけを混合してはならない。 ペール缶用のミキサーの使用が推奨される。 多液混合型スプレー装置を用いて塗装する場合、塗装作業中はPart A を緩やかに攪拌し続けること。 バッチ混合した塗料をエアスプレーやエアレススプレーを用いて塗装する場合、塗装作業中は混合塗料を緩やかに攪拌し続けること。
希釈	加熱式多液混合型スプレー装置を用いて塗装する場合、希釈は不要。バッチ混合を行う場合、#2 シンナーで5 容量% までの希釈とする。通常より気温が高い場合は、#33 シンナーで3 容量% まで希釈する場合もある。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	A : B = 4 : 1 (体積比)
可使用時間	無希釈の場合、3 時間 (24°C)。 高温では可使用時間はさらに短くなる。増粘し塗装できなくなったら、可使用時間は終わりである。本製品は湿気に敏感であるため、湿気の混入を避ける。

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)	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、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攪拌機つきの圧力ポット、最小内径3/8 インチの塗料用ホース、内径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	通常のエアレススプレー装置の場合: 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: 0.015-0.019 インチ 塗料圧: 14.5-15.9 MPa メッシュ: 30-60 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。 加熱式多液混合型スプレー装置の場合: カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。

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 | 小面積の補修塗装の場合にのみ推奨される。中程度の硬さの天然毛のものを使用し、長いストロークで塗装する。過度のハケ返しを避ける。

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)	2°C (35°F)	2°C (35°F)	0%
最高	32°C (90°F)	49°C (120°F)	43°C (110°F)	90%

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**塗装作業を実施してはならない**。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。

硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	塗り重ね可能時間	指触乾燥
2°C (35°F)	6 時間	6 時間	3 時間
10°C (50°F)	3 時間	4.5 時間	1 時間
24°C (75°F)	1.5 時間	1.5 時間	30 分
32°C (90°F)	1 時間	1 時間	15 分
54°C (130°F)	30 分	30 分	10 分

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・低温等の条件では乾燥時間が長くなり、溶剤の閉じ込めや早期の不具合が発生する可能性がある。

注釈: 強制乾燥を実施する場合もある。

Carbothane 8812、8815、8820、8832 または8836 を用いて、ウェットオンウェット法で上塗りすることもできる。最大塗り重ね時間の制限はない。表面は清浄で乾燥しており、チョーキングや亜鉛の塩類その他が一般的で良好な塗装作業習慣によって除去されていること。

清掃および安全情報

清掃 | #2 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。通常の作業と同様の安全対策を講じる。過敏な作業者は、防護服、手袋を着用し、顔や手を含むあらゆる曝露される部位に保護クリームを塗る。

換気 | 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。これに加え、作業者は、適切な呼吸装置を着用しなければならない。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間 | Part A: 24°C (75°F) で製造後12 ヶ月
Part B: 24°C (75°F) で製造後12 ヶ月以上

未開封で保管条件に従った場合。

保管条件 | 屋内に保管すること。

Carbozinc 8701

製品データシート



荷姿、取扱および保管

梱包重量	1 ガロンキット - 25 ポンド 3.75 ガロンキット - 82 ポンド 15 ガロンキット - 335 ポンド 150 ガロンキット - 1,226 ポンド #2 または#33 シンナー: 5 ガロン - 40 ポンド 50 ガロン - 405 ポンド
保管温度および湿度	温度: 4-35°C (40-95°F) 相対湿度: 0-90%
引火点 (セタ密閉式)	Part A: 18°C (64°F) Part B: 20°C (69°F) #2 シンナー: -4.4°C (24°F) #33 シンナー: 32°C (89°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。