

SELECTION & SPECIFICATION DATA

一般名	水中硬化形エポキシ樹脂塗料
塗料のタイプ	エポキシ/ ポリアミド
一般特性	水中で硬化する、無溶剤厚膜形エポキシ樹脂塗料。 鉄、コンクリート、木材杭の補修、タンクやボートの漏れの補修、鉄の孔食やコンクリートのワレの補修での使用が推奨される。
特長	<ul style="list-style-type: none"> • 固形分100% で充填性に優れる • 耐水性に優れる
色相	オリーブグリーン
固形分	容量 100%
固形分	重量 100%
混合物密度	1.69 +/- 0.03 g/ cm ³
VOC	供給状態で : 0 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)*
手、コテ、幅広のナイフ等	3,000	5,070	5,070 ~ 6,080

*: 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。一回塗りで、50 mm まで塗装可能。

ウェット/ ドライ比	1.00 (無希釈)
耐熱性	連続: 93°C (199°F) 断続: 121°C (250°F)
注意点	強溶剤および強腐食性物質に曝露または浸漬される箇所には推奨されない。

下地処理

一般	被塗面に付着している油、グリース、汚れ等を溶剤を用いて拭き取る。汚れ、浮き塗膜、割れたコンクリート、腐敗した木材、海洋成長物等を、サンドブラストまたは高圧水洗で除去する。手工具、動力工具による方法も使用可能であるが、時間がかかる割にメリットが少ない。最初の噴射された空気が水を押し退けて研掃材と空気の混合物のための通り道を形成するため、水中でもブラスト処理は可能である。スプラッシュゾーンあるいは海水中で作業をする場合は、新たな発錆を最小限に食い止めるため、処理面への塗装は可能な限り速やかに実施する。
-----------	---

混合および希釈

混合	基剤と硬化剤とを容量比1 : 1 で混合する。手袋をした手で、それぞれの容器から基剤と硬化剤をすくい取り、手でこねて混合する。黄色と黒色が、一様なオリーブグリーンになるまで手でこねる。この混合物をすぐに塗装する。熟成時間は不要である。混合中は、手袋をした手と塗料の表面を水で湿らせた状態にしておく。
-----------	---

カーボガード988

製品データシート



混合および希釈

希釈	推奨されない。 カーボラインシンナー2 は洗浄用シンナーであり、塗料の希釈には使用しないこと。 ジャパン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る。
混合比	基剤：硬化剤 = 52：48 (重量比)
可使時間	21°C、水中および空気中において； ゴルフボール大の混合物: 40 分 野球ボール～ソフトボール大の混合物: 30 分 1/2 ~1 ガロンの混合物: 15 分 27°C を超えると、可使時間は上記の半分になる。可使時間内で使用できる以上の量を混合しないこと。これらの時間を超過した場合でも塗料は使用可能に見えるが、硬化した塗膜の付着性は悪くなる。

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。

塗装機器 | 手、コテ、幅広のナイフ

塗装手順

水や泡と置換するように十分な力を加えながら、被塗面に塗料を3-6 mm の厚さに広げる。塗膜は手で平滑にする。次の混合を始める前には泡を含まないようにする。また、塗り残しをなくすため、次の塗装は前に塗装し終えた箇所から再開する。乾燥した空気中で乾燥した面に塗装する場合は、手や道具を定期的に水で濡らし、塗料が付着しないようにする。貼りつぎ・注入用を使用する場合は、塗料を穴やクラックに押し込み、手で平滑にして必要膜厚を確保する。12 mm 以上の大きなツギには、鉄板あるいはガラス繊維板を支え板として使用する。その後本製品を塗り、支え板を埋め込み、再度本製品を全面に塗装する。水中で使用する場合は、本製品の塗面にはエマルジョン化した薄緑色の"浮き"層ができる。これは正常なものであり、この"浮き"層の下の塗膜は正常に硬化する。本製品が空気中で硬化した場合、この層は硬化して塗膜の一部となるが、水中硬化の場合、この層は柔らかいまま硬化しない。
海水の飛沫がかかる場所で使用する場合、作業者の保護に必要なあらゆる安全対策を講じる。必要であればウェットスーツかドライスーツを着用して体温を維持し、承認された救命胴衣と命綱を使用する。波が荒い場合は作業を避ける。

塗装条件

条件	被塗面温度	気温	湿度
最低	10°C (50°F)	10°C (50°F)	0%
最高	50°C (122°F)	38°C (100°F)	100%

pH が6 以下の酸やpH が9 以上のアルカリ、あるいは溶剤を含む溶液中での塗装および硬化を行ってはならない。

硬化条件

被塗面温度	硬化時間	最大塗り重ね可能時間
5°C (41°F)	7 日	7 日
10°C (50°F)	36 時間	3 日
20°C (68°F)	9 時間	36 時間
30°C (86°F)	6 時間	12 時間

上表は、乾燥膜厚3,000 ミクロン (3 mm) の場合である。厚膜・低温等の条件では乾燥時間が長くなる。塗り重ね可能時間を超過した場合は、塗り重ねをする前に研磨を行って、被塗面の目粗しをする必要がある。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間 | 製造後12 ヶ月 (未開封の場合)

保管条件 | 屋内に保管すること。

正味重量	10 kg セット
基剤	5.2 kg
硬化剤	4.8 kg

	引火点 (°C)	有機則区分	危険物分類
基剤	93	-	非危険物 非水溶性
硬化剤	93	-	非危険物 非水溶性
カーボラインシンナー2*	-9	2 種	4 類1 石 非水溶性液体

*: カーボラインシンナー2 は洗浄用シンナーであり、塗料の希釈には使用しないこと。

** : 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。

更新情報

最終更新 | 2023 年5 月

管理番号 | PDS063-011

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。