

SELECTION & SPECIFICATION DATA

一般名		無機ジンクリッチプライマー
塗料のタイプ		自己硬化形無機ジンクリッチプライマー
一般特性		作業性を落とさずに溶断や溶接を可能にする無機ジンクリッチプライマー。一般的な環境では陰極防食により12ヶ月を超える防錆力を持つ。溶接時のスパッターの付着も少ない。海洋構造物、船舶、各種プラントの構造物、橋梁その他のショッププライマーとして、あるいはEPM電子野書きが要求される場合に推奨される。
特長		<ul style="list-style-type: none"> • 溶接溶断性、速乾性に優れる • 乾燥塗膜中の亜鉛含有率85重量%
色相		グレー
固形分		容量 30% +/- 2%
固形分		重量 59% +/- 2%
混合物密度		1.59 +/- 0.05 g/cm ³
VOC		供給状態で : 649 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	15	80	140 ~ 160

*: 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る。詳細はジャパンカーボライン社まで問い合わせること。25ミクロン以上に塗装すると、硬化塗膜にクラックを生じたり、溶接性・溶断性に支障が出やすくなったりする。

ウェット/ドライ比		3.33 (無希釈)
タレ限界膜厚		40 ミクロン (ドライ)
耐熱性		連続: 400°C (752°F) 断続: 427°C (801°F) 溶接、溶断、歪み取り時の熱損傷の幅が極めて小さいため、二次処理が容易である。溶接時のスパッターの付着も少ない。
耐摩耗性		高温度により硬化が促進される。耐摩耗性は時間の経過とともに増加する。
耐候性		<ul style="list-style-type: none"> • 海洋雰囲気環境: 6ヶ月間異常なし • 内陸環境: 12ヶ月間異常なし
注意点		酸、アルカリ、pHが5以下あるいは10以上の溶液に浸漬あるいは曝露される箇所には推奨されない。
上塗り		カーボジンク11、カーボマスチック15 T、カーボガード893、カーボガード193 LF プライマー、カーボマスチックマイティ など

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。

カーボウエルド5

製品データシート



下地処理

- 鋼材**
- 浸漬用途: ISO Sa 2 1/2 (表面粗度: 20-40 ミクロン) のブラスト処理をおこなう。
 - 非浸漬用途: ISO Sa 2 (表面粗度: 20-40 ミクロン) のブラスト処理をおこなう。

混合および希釈

混合 | ベースを動力攪拌し、攪拌を継続したままフィラーをゆっくりと加える。塊がなくなるまで十分に動力混合し、60-80 メッシュのフィルターでろ過する。キットの一部分だけを混合してはならない。

希釈 | カーボラインシンナー21 の使用が推奨される。強風や高温時の塗装でスプレーダストや発泡の生じるおそれのある場合は、カーボラインシンナー33 を使用する場合もある。
| 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 | ベース : フィラー (亜鉛末) = 50 : 50 (重量比)

可使時間 | 5°C: 96 時間
10°C: 72 時間
20°C: 48 時間
30°C: 24 時間

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 | エアレススプレー、エアスプレー

スプレー塗装 | 塗装作業中も緩やかに攪拌を継続すること。

エアレススプレー

- 圧縮比: 30 : 1
- 塗料圧: 8-12 MPa
- オリフィスサイズ: 0.021-0.027"
- チップフィルター: 50 Mesh (必要あれば)
- 希釈率: 5-15% (重量比)
- 適正粘度: 20-30 秒 (IHS カップ)

塗装条件

条件	被塗面温度	気温	湿度
最低	-18°C (-0°F)	-18°C (-0°F)	50%
最高	50°C (122°F)	54°C (129°F)	

空気中の水分によって加水分解反応が進行し、硬化乾燥するため、相対湿度が低すぎる場合には硬化不良が生じることがある。相対湿度が50% 未満の場合には塗装作業を実施してはならない。加湿または散水等の方法によって作業現場内の相対湿度を50% 以上に維持できる場合は、塗装作業を実施してもよい。

硬化条件

被塗面温度	硬化	最大上塗り可能時間	最小上塗り可能時間
5°C (41°F)	0.3 時間	180 日	24 時間
10°C (50°F)	0.3 時間	180 日	24 時間
20°C (68°F)	0.2 時間	180 日	24 時間
30°C (86°F)	0.2 時間	180 日	24 時間

上表は、乾燥膜厚15 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。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間 | 製造後6 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	24 kg セット
ベース	12 kg
フィラー (垂鉛末)	12 kg

	引火点 (°C)	有機則区分	危険物分類
ベース	12	2 種	4 類1 石 非水溶性液体
フィラー (垂鉛末)	-	-	非危険物
カーボラインシンナー21	12	2 種	4 類アルコール類 水溶性液体
カーボラインシンナー33	35	2 種	4 類2 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。

更新情報

最終更新 | 2023 年5 月

管理番号 | PDS001-014

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。