

SELECTION & SPECIFICATION DATA

| | |
|---------------|---|
| 一般名 | 超耐候性厚膜形ふっ素樹脂塗料 |
| 塗料のタイプ | ふっ素樹脂 |
| 一般特性 | <p>高度の耐候性を有する厚膜形ふっ素樹脂塗料。紫外線、水分、塩分等に強く、長期間美観と防食性を維持する。下記の用途への使用が推奨される。</p> <ul style="list-style-type: none"> - 公共建物、食品プラント、レジヤ施設、鉄道施設、道路施設等、光沢保持性や色相保持性が強く要求される構造物 - 煙突、橋梁、鉄塔、タンク外面等、塗り替え作業が危険な場合があり、莫大な足場架設費用を必要とする構造物 - クレーン、コンベア、電力設備、交通関連設備等、稼働率が高く運休が困難な構造物 - その他、塩害が顕著な箇所、自然の汚れが落ちにくい箇所、見学者が多く美しい印象が必要とされる箇所等 |
| 特長 | <ul style="list-style-type: none"> • 超耐候性 • 低汚染性、二液形 • 厚膜塗装作業性に優れる |
| 色相 | 白、淡彩、各色 |
| 仕上げ | グロス |
| 下塗り | フロンエースM、カーボガード193 ロング など |
| 固形分 | 容量 55% +/- 3% |
| 固形分 | 重量 72% +/- 3% |
| 混合物密度 | 1.40 +/- 0.05 g/ cm ³ |
| VOC | 供給状態で : 392 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 | 50 | 128 | 210 ~ 240 |
| ハケ・ローラー | 50 | 128 | 160 ~ 190 |

*: 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。

| | |
|-------------------|--|
| ウェット/ ドライ比 | 1.80 (無希釈) |
| タレ限界膜厚 | 80 ミクロン (ドライ) |
| 耐熱性 | <p>連続: 93°C (199°F) 断続: 121°C (250°F)</p> |
| 注意点 | <ul style="list-style-type: none"> • 浸漬される箇所には推奨されない。 • 本製品は湿気に敏感で反応しやすいため、水分との接触を避ける。開缶したまま放置しないこと。 |

下地処理

| | |
|-----------|---|
| 一般 | 通常、フロンエースM 等、適切な中塗り塗膜の上に塗装する。被塗面は清浄で乾燥していること。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。 |
|-----------|---|

フロンエースFII HB

製品データシート



混合および希釈

| | |
|-------------|---|
| 混合 | 基剤を動力攪拌し、硬化剤と混合後、均一になるまで動力攪拌する。 基剤、硬化剤は全量を混合することを原則とするが、やむを得ず小分けして使用する場合には、基剤と硬化剤をそれぞれ均一になるように攪拌し、その後正確に秤量し使用する。 |
| 希釈 | フロンエースFII HB シンナーの使用が推奨される。 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 | 基剤：硬化剤 = 7：1 (重量比) |
| 可使時間 | 5°C: 8 時間 10°C: 6 時間 20°C: 5 時間 30°C: 3 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、ハケ、ローラー (中毛) |
| エアレススプレー | <ul style="list-style-type: none">• 圧縮比: 30 : 1• 塗料圧: 12-15 MPa• オリフィスサイズ: 0.013-0.015"• チップフィルター: 100 Mesh (必要あれば)• 希釈率: 15% 以下 (重量比)• 適正粘度: 0.8-1.2 dPa·s |

塗装条件

| 条件 | 被塗面温度 | 気温 | 湿度 |
|----|--------------|--------------|-----|
| 最低 | 5°C (41°F) | 5°C (41°F) | 0% |
| 最高 | 50°C (122°F) | 43°C (109°F) | 85% |

硬化条件

| 被塗面温度 | 硬化 | 最大塗り重ね可能時間 | 最小塗り重ね可能時間 |
|-------------|-------|------------|------------|
| 5°C (41°F) | 48 時間 | 10 日 | 48 時間 |
| 10°C (50°F) | 48 時間 | 10 日 | 48 時間 |
| 20°C (68°F) | 24 時間 | 10 日 | 24 時間 |
| 30°C (86°F) | 16 時間 | 7 日 | 16 時間 |

上表は、乾燥膜厚50 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12 ヶ月 (未開封の場合)

保管条件 | 屋内に保管すること。

荷姿、取扱および保管

| 正味重量 | 16 kg セット | 4 kg セット |
|------|-----------|----------|
| 基剤 | 14 kg | 3.5 kg |
| 硬化剤 | 2 kg | 0.5 kg |

| | 引火点 (°C) | 有機則区分 | 危険物分類 |
|-------------------|----------|-------|------------------|
| 基剤 | 33 | 2 種 | 4 類2 石 非水溶性液体 |
| 硬化剤 | -1 | 2 種 | 4 類1 石 非水溶性液体 |
| フロンエースFII HB シンナー | 27 | 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 | 2025 年3 月

管理番号 | PDS147-014

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。