マルチガードFC74 SG

製品データシート

SELECTION & SPECIFICATION DATA

一般名 | アルキド樹脂塗料

塗料のタイプ | 変性アルキド樹脂

一般特性 | 優れた速乾性を有する一液形変性アルキド樹脂塗料。
各種鉄構造物への使用が推奨される。

特長 |
- 20°C の場合、塗装の5 時間後に塗り重ねが可能
- "低VOC 塗料" (重量固形分70% 以上)
- ホルムアルデヒド放散等級F ☆☆☆☆に適合

色相 | 限定色、淡彩色

下塗り | 被塗面に直接塗装する。

固形分 | 容量 60% +/- 2%

固形分 | 重量 77% +/- 2%

密度 | 1.55 +/- 0.03 g/ cm^3

VOC | **供給状態で**：362 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	70	181	300
ハケ・ローラー	35	91	120

*: 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 | 1.66 (無希釈)

タレ限界膜厚 | 150 ミクロン (ドライ)

耐熱性 | 連続: 80°C (176°F)

注意点 | 酸やアルカリ、強い溶剤に浸漬される箇所には推奨されない。

下地処理

一般 | 通常、2 種ケレン (ISO St 3) あるいは3 種ケレン (ISO St 2) 処理をおこなった面に塗装する。

混合および希釈

混合 | 塗装前に均一になるまで動力撹拌する。

希釈 | カーボラインシンナー45 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。

マルチガードFC74 SG
製品データシート

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

エアレススプレー
- 圧縮比: 30 : 1
- 塗料圧: 10-15 MPa
- オリフィスサイズ: 0.015-0.017"
- チップフィルター: 50 Mesh (必要あれば)
- 希釈率: 10% 以下 (重量比)
- 適正粘度: 50-80 秒 (IHS カップ)

塗装条件

条件	被塗面温度	気温	湿度
最低	2°C (36°F)	2°C (36°F)	0%
最高	50°C (122°F)	49°C (120°F)	85%

硬化条件

被塗面温度	硬化	最小塗り重ね可能時間
5°C (41°F)	16 時間	16 時間
10°C (50°F)	8 時間	8 時間
20°C (68°F)	5 時間	5 時間
30°C (86°F)	2 時間	2 時間

上表は、乾燥膜厚70 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 | 20 kg

	引火点 (°C)	有機則区分	危険物分類
マルチガードFC74 SG	41	3 種	指定可燃物
カーボラインシンナー45	41	3 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 | 2022 年7 月

管理番号 | PDS093-017

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。