

エポノックスマリン T

環境配慮適合性表示((社)日本塗料工業会の分類による)

B3:鉛・クロムフリー塗料

B6:タールフリー塗料

1. 塗料系

エポキシ樹脂系上塗り／二液形／常乾

2. 特徴

- 1) 不揮発分が高く厚塗りが可能です。
- 2) 防食性に優れ、耐油性、耐薬品性、耐水性、耐海水性も良好です。
- 3) 塗膜が強靱で、密着性、耐衝撃性、耐摩耗性等の物理的性質に優れています。
- 4) 鉛、クロムなどの有害な顔料は使用していません。

3. 用途

厳しい環境に設置される鋼構造物の長期防錆用途、耐薬品性を求められる化学プラント設備や耐水性を強く求められるプール・清水タンク・魚鱗

4. 塗料性状

	主剤	硬化剤
混合比(重量)	主剤:硬化剤=85:15	
色(色相)	ホワイト、淡彩色	無色
密度 (g/cm ³)	1.42(ホワイト)	0.95
引火点 (°C)	15.0	11.5
労働安全衛生法に基づく表示	キシレン エチルベンゼン トルエン メチルイソブチルケトン	トルエン n-ブタノール エチレングリコール モノブチルエーテル
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤	
消防法区分	第1石油類	
荷姿	16kgセット、4kgセット	

* 上記の塗料性状の数値は標準を示すものであり、色やロット等により若干の変動があります。

5. 乾燥時間

温度		5°C	20°C	30°C
乾燥時間	指触	4時間	2時間	1.5時間
	半硬化	36時間	14時間	10時間
塗装間隔	最短	36時間	16時間	12時間
	最長	10日	7日	5日
可使時間(ポットライフ)		16時間	8時間	4時間

6. 塗装条件

塗装方法	ハケ・ローラー	エアレススプレー
気象	温度5°C以上 湿度85%以下	
素地調整	コンクリート面:クラック、素穴等はモルタルで補修する。凸部はサンダー等でカットする。セメント分が多く、硬く滑らかになっている箇所はサンダー等で面荒らしする。含水率6%以下、pH10.0以下。 鉄部:ISO 8501-1 Sa2 1/2以上 SIS Sa2.5、St3.0以上	
希釈シンナー	エポノックスシンナー	
希釈率	0~5 %	
標準使用量	260 g/m ²	360 g/m ²
標準膜厚	(Wet) 165 μm (Dry) 75 μm	
標準塗装回数	1~2 回	

*1 標準使用量は、一般的な塗装ロスを考慮して、次のように計算しています。経験値がある場合は修正して下さい。

ハケ・ローラー塗装: 理論塗布量(計算値) × 1.2

スプレー塗装: 理論塗布量(計算値) × 1.7

*2 標準Wet膜厚は、希釈シンナーを含んでいません。

7. 適用下・上塗り

下塗り:エポノックスマリンシーラー(コンクリート面)

上塗り:エポノックスマリン各種、ウレテックス各種、KRマリン等

* 上塗りは陸上用として使用する場合

8. 使用上の注意

- 1) 希釈シンナーは必ず専用シンナーを使用して下さい。
- 2) 混合比率を守り、可使時間内に使い切して下さい。
- 3) 気温が5°C以下での塗装は、塗膜欠陥を生じる恐れがあるので避けて下さい。
- 4) 塗装間隔の最長期限を過ぎた場合は、上塗りを塗装する前に面荒しを行って下さい。
- 5) その他、容器に記載の注意事項を守って下さい。
- 6) 詳細な安全情報についてはSDSをご参照ください。
- 7) 製品の改良により内容を変更する場合があります。



カナエ塗料株式会社

<http://www.kanaepaint.co.jp>

本社 〒538-0044 大阪市鶴見区放出東1-6-13
TEL (06) 6961-2263 FAX (06) 6963-0085