

エコパワー#100

環境配慮適合性表示((一社)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

エポキシ樹脂系下塗り/二液形/常乾

2. 特徴

- 1) コストパフォーマンスに優れ、長期防食が可能。
- 2) 耐水性、耐海水性などの防食性能に優れています。
- 3) ハイスリッドで作業性も優れ、厚膜塗装が可能です。
- 4) 密着性、耐衝撃性、耐磨耗性等の物理的性質に優れています。
- 5) タール分やアルミニウムを含有しませんので、デッキ部から船底部まで広く塗装できます。
- 6) 重金属・タールなどは含有しない環境対応品。

3. 用途

船舶外板部、上部構造物、海洋構造物等の防食

4. 塗料性状

	主剤	硬化剤
混合比	主剤:硬化剤=90:10	
色	グレー、各色	褐色透明液体
密度 (g/cm ³)	1.50(グレー)	0.92
引火点 (°C)	26	24
劇物表示	非該当	非該当
労働安全衛生法に基づく表示	キシレン エチルベンゼン メチルイソブチルケトン	キシレン エチルベンゼン n-ブタノール
有機溶剤予防規則	第2種	第2種
消防法区分	第2石油類	第2石油類
荷姿	20kg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		10°C	20°C	30°C
乾燥時間	指触	7時間	4時間	2.5時間
	半硬化	24時間	12時間	8時間
塗装間隔	最短	24時間	18時間	14時間
	最長	上塗(A/F or T/C)の場合 5日 上塗(A/C or B/C)の場合 30日		
可使時間		12時間	8時間	4時間

6. 塗装条件

塗装方法	エアレスプレー
気象	温度10°C以上 湿度85%以下
素地調整	適切なブラスト処理(SIS Sa2 1/2以上)の実施、または、ミルスケール(黒皮)、赤錆などの腐食、脆弱な旧塗膜は、パワーツールなどで研掃(SIS St3)する。研削材や粉塵などは、エアブローで十分に除去し、油脂やグリースなどはペイントシンナーで清掃して、必要に応じて適切な下塗り(ジンクリッチペイント等)を塗装する。
希釈シンナー	エポノックスシンナー
希釈率	0~10%
標準使用量	1,050g/m ²
標準膜厚	(Wet) 480 μm (Dry) 250 μm
標準塗装回数	1回

*1 標準使用量は、ロスを考慮し次のように計算しています。

ただし、この倍率は被塗物形状等によって変わりますので、経験値がある場合は修正して下さい。

ハケ塗り : 理論塗布量 × 1.2

エアレスプレー塗装 : 理論塗布量 × 1.7

*2 標準Wet膜厚は、希釈シンナーを含んでいません。

7. 適用上塗り(下塗り)

KRマリン、エコパワーアクリル

エコパワーウレタン、ウレテックス#700

KR-A/C、KR-A/C HB、KTビニルA/C HB

KR-A/F N、KR-A/F NB、カナエポートA/F#1000

[自己研磨形A/F塗料のダイル外塗装は非推奨]

(有機ジンク系プライマー、無機ジンク系プライマー)

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) 塗装する前に専用シンナーで塗装機を洗浄して下さい。
- 3) 主剤と硬化剤を混合したものは反応が進行しますのでポットライフ内で使い切るようにして下さい。ポットライフを過ぎたものは使用しないで下さい。
- 4) 低沸点溶剤を使用しているためブラッシングしやすいので相対湿度が85%以上のときには使用しないで下さい。
- 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。

