

## 「浸トウ防錆M」塗装仕様

### 【材料一覧表】

材 料	商 品 名	希 釈
二液型合成樹脂塗料	浸トウ防錆M	-

(20°C, 65%RH)

工 程	商 品 名	塗回数 (回)	色 相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	塗布量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	間隔時間 (hr)		
									工程内	工程間	最終養生
素地調整	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 錆の発生箇所には3種ケレン以上の作業を行ってください。</li> <li>● 旧塗膜が完全に剥がれ素地が露出している部分、剥がれの恐れがある部分はスクレーパー・剥離剤などで塗膜を完全に除去してください。</li> <li>● 旧塗膜の活膜部分につきましては表面に目荒らしを行ってください。</li> <li>● 高圧洗浄にて被塗面のダスト類の除去を行ってください。海水・酸・アルカリなどが付着の恐れがある場合には、清水洗浄を行ってください。</li> <li>● 被塗面に段差、錆穴等がある場合は下地補修材(【必殺錆封じ】、【アルミバテ防錆(J)】等)を用いて下地調整を行ってください。</li> </ul>										
下塗り	浸トウ防錆M	1	無色 (やや茶色)	主 剤 1 硬化剤 1	-	ローラー 刷毛	100	8	-	0.5以上	-

### 【使用方法】

- 1) 浮き錆はハンマリング等で除去し、錆面全体をサンディング及びワイヤブラシ等で三種ケレン以上のケレンを行ってください。
- 2) ケレン作業後、被塗面に付着しているダスト類の除去を行ってください。  
海水、酸、アルカリ等で汚染されている場合には、ケレン作業後、清水洗浄を行ってください。
- 3) 使用する『浸トウ防錆M』主剤・硬化剤をそれぞれ攪拌してください。
- 4) 主剤と硬化剤を1:1(容量比)の割合で混合し、3~5分程度よく混ぜ合わせてください。
- 5) 塗布量は、100g/m<sup>2</sup>を目安に、エアレス、ローラー、刷毛にて塗布してください。
- 6) 常温(20°C)、湿度60%で10分程度乾燥してください。
- 7) 次の塗装には必ず『パワー防錆EP039』または『パワー防錆EP1000』を塗布してください。
- 8) 使用後の容器、機材は『EPLデューサー』または、ラッカーシンナーで洗浄してください。

### 【使用上の注意】

- 1) 金属面の結露には十分注意し、結露している場合には乾いたウエス等でよく拭き取ってから塗布してください。
- 2) 開封後よく密封し、1~2ヶ月の間に使い切るようにしてください。
- 3) 低温時や硬化反応中に湿気が加わると、ブラッシングが起きることがあります。
- 4) 『浸トウ防錆M』は塗装後、に日あたると黄変することがあります。
- 5) 主剤、硬化剤を混合した後は、3時間以内に使用してください。粘度の上がったものは使用しないでください。

# 髣染めQテクノロジー

〒306-0313 茨城県猿島郡五箇町元栗橋5971  
 TEL.0280-80-0005 (代) FAX.0280-80-0006 (代)  
 E-mail:support@somayq.com http://www.somayq.com

H30.06 作成

# 「浸トウ防錆M・パワー防錆 EP 039・パワー防錆AP 089」塗装仕様

## 【材料一覧表】

材 料	商 品 名	希 釈
二液型合成樹脂塗料	浸トウ防錆M	-
二液型ポリアミド硬化型エポキシ樹脂塗料	パワー防錆 EP 039	EPLデューサー
二液型アクリル変性ポリウレタン樹脂塗料	パワー防錆 AP 089	APLデューサー

## ●外部鉄部防錆塗装

(20°C, 65%RH)

工 程	商 品 名	塗回数 (回)	色 相	混合比率 (重量比)	希釈率(%) (重量比)	塗装方法	塗布量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	間隔時間 (hr)		
									工程内	工程間	最終養生
素地調整	●錆の発生箇所には3種ケレン以上の作業を行ってください。 ●旧塗膜が完全に剥がれ素地が露出している部分、剥がれの恐れがある部分はスクレーパー・剥離剤などで塗膜を完全に除去してください。 ●旧塗膜の活膜部分につきましては表面に目荒らしを行ってください。 ●高圧洗浄にて被塗面のダスト類の除去を行ってください。海水・酸・アルカリなどが付着の恐れがある場合には、清水洗浄を行ってください。 ●被塗面に段差、錆穴等がある場合は下地補修材(【必殺錆封じ】、【アルミパテ防錆(J)】等)を用いて下地調整を行ってください。										
1. 下塗り	浸トウ防錆M	1	無色 (やや茶色)	主 剤 1 硬化剤 1	-	ローラー 刷毛	100	8	-	0.5以上	-
2. 中塗り	パワー防錆 EP039	1~2	アイボリー	主 剤 1 硬化剤 1	0~10		127~265	60~125	2以上	16以上	-
3. 上塗り	パワー防錆 AP089	1~2	指定色	主 剤 5 硬化剤 1	0~10		120~150	75~94	2以上	-	16以上

## 【使用方法】

- 1) 使用する前に電動工具で主剤の粘度が均一になるまで攪拌して下さい。
- 2) 主剤と硬化剤を既定の割合で混合し、3~5分よく混ぜ合わせて下さい。  
EP039 ……1:1(重量比)  
AP089 ……5:1(重量比)
- 3) 塗装はローラー・刷毛を使用して下さい。
- 4) 使用後の容器・工具類は専用レデューサー、またはラッカーシンナーで洗浄して下さい。

## 【使用上の注意】

- 1) 硬化剤混入後、通常はすぐに使用出来ますが、温度の低い時には、30分ほど熟成時間をとり使用する様にして下さい。
- 2) 希釈が必要な場合、EP039にはEPLデューサーを、AP089についてはAPLデューサーを10%以内で希釈して下さい。
- 3) 塗料は開封後よく密栓し、1~2ヶ月の間に使い切るようにして下さい。
- 4) エッチ・ボルト部分などは予め、刷毛などで先塗りしておいて下さい。
- 5) 低温時や硬化反応中に塗膜表面に結露湿気が加わると、ブラッシング現象を起こすことがあります。

# 髹染めQテクノロジー

〒306-0313 茨城県猿島郡五箇町元栗橋5971  
 TEL.0280-80-0005 (代) FAX.0280-80-0006 (代)  
 E-mail:support@somayq.com http://www.somayq.com

H30.06 作成