

錆 発生箇所の下塗りに・・・

パワー防錆 SP041

パワー防錆EP039より強力に

抜群の作業性は変わらず さらに高い防錆力と耐久性!

※パワー防錆 EP039 比較

3種ケレン程度で下処理が完了するなど、作業性の良さはそのまま、防錆力と耐久性が大幅にアップ。
沿岸部のプラントや工場、船舶などの過酷な現場でも、さらに強力な防錆効果を長期間発揮します。

- ◆防錆力・耐久性が大幅アップ
- ◆過酷な環境下でも、長期間防錆効果が持続
※沿岸地域のプラント、工場、船舶など
- ◆環境配慮型防錆下塗り剤(鉛・クロム・亜鉛フリー)
- ◆最小限の表面処理でOK(3種ケレン以上)
- ◆多種多様な素地・上塗りに対応
- ◆すでに発生している錆の進行を抑制
- ◆混合比率 1:1(重量比)と取扱いが簡単



※パワー防錆 SP041塗布後、パワー防錆 AP089で塗装

使用方法

- ① 浮き錆や不活性塗膜は除去し、3種ケレン以上のケレンを行ってください。
活性塗膜部分は、表面の目荒しを行ってください。
 - ② 被塗面のダスト類を除去してください。
海水・酸・アルカリなどで汚染されている場合には、清水洗浄を行ってください。
 - ③ 混合前に主剤・硬化剤をそれぞれ、電動攪拌機などで粘度が均一になるまで攪拌してください。
 - ④ 主剤と硬化剤を1:1(重量比)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 塗装は、刷毛・ローラー・エアレスガンを使用してください。
 - ⑥ 使用後の容器・工具類は【EPレデュサー】、またはラッカーシンナーで洗浄してください。
 - ⑦ 12時間以上乾燥後、使用する上塗り塗料の仕様に従って塗装してください。
※乾燥時間は、気温20℃・湿度60%の環境下での目安です。状況に合わせて調整してください。
- ※上塗りに【パワー防錆 AP089】をご使用いただく事で、更に強力な防錆力が得られます。

使用上の注意

- 屋外及び日光にさらした場合、黄変、色あせ、チョーキングが起きる事があります。
- 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事があります。
- 硬化剤混入後、通常はすぐに使用できますが、低温時(10℃以下)には、30分程度熟成時間を取り、使用してください。
- 希釈が必要な場合には【EPレデュサー】を、主剤・硬化剤を混合した重量に対し10%を限度にご使用ください。
- エッジ・ボルト部などは、あらかじめ刷毛などで先塗りをしておいてください。
- 使用後はしっかり蓋をし、1～2ヶ月の間に使い切るようにしてください。



【色 調】 アイボリー

【容 量】 10kg セット(主剤・硬化剤各5kg)

【標準塗布量】 約 37 m² (265g/m²)

【上塗りまでの乾燥時間】 約12時間(気温20℃・湿度60%の環境下での目安)

【混合比率】 主剤:硬化剤 1:1(重量比)

■ 塗布面積は目安です。被塗物・作業方法等で多少異なります。

■ 素材・気温・湿度により多少異なる場合があります。

◆塗装工程を大幅に短縮

他社防錆塗料での施工に必要な下塗りは2回、さらに中塗りも必要。
 パワー防錆は下塗りを1回に短縮。
 これにより、作業工程約43%削減※を実現しました。
 ※国土交通省新技術情報提供システム(NETIS)登録No.KT-120046-Aデータより

【工程例】

| | | | | | |
|-----------|------|-------------|-------------|-----|-----|
| 他社製品 | 素地調整 | 防食下地 | 下塗り 2回 | 中塗り | 上塗り |
| パワー防錆シリーズ | 素地調整 | SP041 (下塗り) | AP089 (上塗り) | | |

◆塩水噴霧試験 6,000 時間 (実環境の約 12 年に相当)



A: 他社塗料 B: SP041

品名: A(左) 他社エポキシ塗料
 B(右) SP041
 試験方法: JIS K 5600-7-1:1999
 35℃/5%塩化ナトリウム
 水溶液連続噴霧

◆パワー防錆 SP041 標準仕様

| 工程 | 塗料・塗布量・塗装方法 |
|---------|---------------------------------------|
| 1. 素地調整 | 塗装面の汚れ(サビ・油・水分・ホコリ)を溶剤、サンドペーパーなどで除去 |
| 2. 下塗り | パワー防錆 SP041 塗布 125μm (刷毛・ローラー・エアレスガン) |
| 3. 乾燥 | 12時間(気温20℃・湿度60%の環境下) |
| 4. 上塗り | パワー防錆 AP089 (アクリル変性ポリウレタン) |

下塗り[パワー防錆 SP041] / 上塗り[パワー防錆 AP089]を使用の場合

◆性状

| 項目 | 性状 |
|-----------|-------------------------------|
| 主剤・硬化剤混合比 | 主剤:硬化剤=1:1(重量比) |
| 標準乾燥膜厚 | 125μm |
| 標準塗布量 | 265g/㎡ |
| 作業性 | 刷毛・ローラー・エアレスガン |
| ポットライフ | 3~5時間(気温20℃・湿度60%の環境下) |
| 指触乾燥 | 4~6時間(気温20℃・湿度60%の環境下) |
| 上塗り可能時間 | 12時間以上、14日以内(気温20℃・湿度60%の環境下) |

◆塗膜性能試験データ

| 試験項目 | 結果 | 試験内容 |
|-----------------|---------|---|
| 耐衝撃性 | 異常なし | JIS K 5600-5-3 おもり落下法 Dupon 式 300g 高さ 50cm |
| 付着性 | 100/100 | JIS K 5600-5-6 クロスカット法 2mm×2mm クロスカット |
| 耐液体性試験 アルカリ性 | 異常なし | JIS K 5600-6-1 5%水酸化ナトリウム 23℃ 168時間浸漬 |
| 耐揮発油性 | 異常なし | JIS K 5600-6-1 試験用揮発油 3号 23℃ 168時間浸漬 |
| 耐水性 | 異常なし | JIS K 5600-6-1 脱イオン水 23℃ 240時間 |
| 耐中性塩水噴霧性 | 異常なし | JIS K 5600-7-1 5%塩化ナトリウム 35℃ 6,000時間 |
| サイクル腐食性 | 異常なし | JIS K 5600-7-9 サイクル D (塩水噴霧:30℃:0.5時間)→(湿潤:湿度95%:1.5時間)→ (熱風乾燥:50℃:2時間)→(温風乾燥:30℃:2時間) 120サイクル |
| 温冷繰り返し | 異常なし | JIS A 6909 (23℃:18時間)→(-20℃:3時間)→(50℃:3時間) 10サイクル |
| ヒートサイクル試験 | 異常なし | (-50℃:1時間)→(30℃:1時間)10サイクル後 JIS K 5600-5-6 クロスカット法 2mm×2mm クロスカット |

※試験の塗布量は、標準的に使用する量で行っています。
 実際の作業は、必要に応じ所定の塗布量・膜厚になるよう調整してください。

◆塗布可能な被塗面

| 塗装可能な被塗物 | 密着性 |
|-----------|-----|
| 鍍面 | ○ |
| 亜鉛メッキ面 | ○ |
| 溶融亜鉛処理鋼材 | ○ |
| アルミ | ○ |
| ステンレス | ○ |
| 旧塗膜(活性塗膜) | ○ |
| コンクリート面 | ○ |

◆適正な上塗り

| 塗装可能な被塗物 | 密着性 |
|-------------|-----|
| 2液アクリルウレタン | ◎ |
| 2液ポリアウレタン | ◎ |
| 速乾性アクリルウレタン | ◎ |
| 2液弱溶性ウレタン | ◎ |
| 2液型フッ素樹脂塗料 | ◎ |
| 2液型シリコン樹脂塗料 | ○ |
| 1液弱溶剤ウレタン | ○ |

【販売元】

【製造元】

※カタログに記載されている内容は、予告なく変更する場合があります。

再生・延命化への技術革新——鉄、コンクリート……

株式会社 染めQテクノロジー

〒306-0313 茨城県猿島郡五霞町元栗橋5971番地
 TEL.0280-80-0005 (代) FAX.0280-80-0006 (代)
 E-mail:support@somayq.com http://www.somayq.com