

錆 発生箇所の下塗りに・・・

パワー防錆 EP039

改修にも、新設にも！ 大幅コスト削減！！

作業性抜群・強力防錆！

錆発生箇所の下塗りに！

錆面、鉄、亜鉛メッキ、溶融亜鉛、非鉄金属面、活性塗膜面、コンクリート面などの防錆・防食・劣化の防止に幅広く使用する事ができる防錆下塗り剤です。

最小限の研磨作業（3種ケレン）の下処理と、中塗りが不要など抜群の作業性でコストを大幅に削減できます。

◆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



BEFORE



AFTER

※パワー防錆 EP039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、ケレン（3種ケレン以上）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、電動攪拌機などで2分程度よく混ぜ合わせてください。
※塗料は1時間程度で使い切れる量を混合してください。（気温20℃の環境下での目安。夏場などの高温時は15分程度を目安に調整してください。）
- 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 16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。
- 開封後はしっかり蓋をして直射日光の当たらない冷暗所に保管し、お早め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㎡（265g/㎡：1～2回塗り）

【乾燥膜厚】125μm

【上塗りまでの乾燥時間】約16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。
■気温、湿度、塗装条件などにより多少異なる場合があります。

NETIS登録製品 KT-120046-A

2012年8月～2018年3月掲載

◆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、全体の作業工程約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】



◆パワー防錆 EP039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 EP039 塗布 125μm (刷毛・ローラー・エアレスガン)
3. 乾燥	16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 EP039】 / 上塗り【パワー防錆 AP089】を使用の場合

◆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	25/25	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。

【開発・製造元】

ヒトの生命を守り ― あらゆるモノの再生・補強・延命化も

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31
TEL:0280・80・0005(代) FAX:0280・80・0006(代)
<https://sodayq.com/>

株式会社

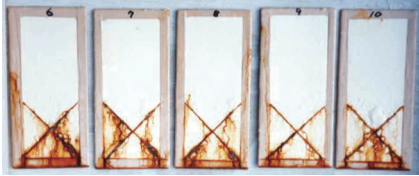
◆塩水噴霧試験 6,000 時間

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)



染めQ防錆

下塗り: EP039
上塗り: AP089



他社防錆

下塗り: エポキシ塗料
上塗り: ウレタン塗料

◆性状

項目	性状
主剤・硬化剤混合比	主剤:硬化剤=1:1(重量比)
乾燥膜厚	125μm
塗布量	265g/㎡(1~2回塗り)
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)
塗り重ね可能時間	1時間~7日(気温 20℃・湿度 60%の環境下)
上塗り可能時間	16時間~14日(気温 20℃・湿度 60%の環境下)

◆塗布可能な被塗面

塗装可能な被塗物	密着性
錆面	○
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	○

□掲載している内容の一部及びすべてについて、無断で転写、転用、編集、改変、販売などの二次利用を固く禁じます。
□掲載している内容は、予告なく変更する場合があります。

【販売元】