

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、作業性の良さは変わらないのに、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、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。
- ⑦12 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】や【絶・耐候性シリーズ】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。
- 作業状況に応じて主剤・硬化剤を混合した重量に対し 10%を限度に【EP レデュサー】を使用し希釈してください。
- 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 37m² (265g/m²: 1~2 回塗り)

【乾燥膜厚】125μm

【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。
■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。

◆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】

パワー防錆シリーズ



◆パワー防錆 SP041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 125 μ m (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

◆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 300 g 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/>

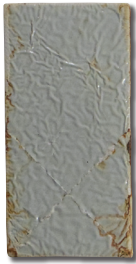
株式会社

◆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: SP041
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	
主剤・硬化剤混合比	主剤: 硬化剤 = 1 : 1 (重量比)
乾燥膜厚	125 μ m
塗布量	265 g / m ² (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	12 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】