

改修にも、新設にも！ コスト大幅削減！

パワー防錆 EP039

抜群の作業性と強力な防錆力で
サビ発生箇所の下塗りに

防錆・防食・劣化防止に幅広く使える防錆下塗り剤です。
3種ケレン程度の簡易な下地処理で施工でき、中塗り工程も不要なため、作業効率の向上とコスト削減が可能です。
錆面や鉄、亜鉛メッキ、活性塗膜面など、多様な素材に付着し、防錆補修や新設時の防錆下塗りなど、幅広い場面で使用が可能です。



主剤 5kg/ 硬化剤 5kg

色調 アイボリー

用途 ■ 防錆下塗り
■ 新設の防錆塗装
■ サビ発生箇所の防錆補修
■ 施設、建造物、設備などの防錆塗装

容量 10kgセット (主剤5kg/硬化剤5kg)

混合比率 主剤:硬化剤 / 1:1 (重量比)

塗布面積 約37㎡ (265g/㎡ / WET膜厚 165μm / DRY膜厚125μm)
・塗布面積は目安です。被塗物、作業方法などで異なります。

上塗りまでの乾燥時間 16時間以上 (気温20℃・湿度60%の環境下での目安)

使用方法

- ① 浮き錆や不活性塗膜を除去し3種ケレンを行い、旧塗膜の活膜部分については表面の目荒しを行ってください。
被塗面に付着した油分、汚れ、水分、粉じんなどを完全に除去してください。
- ② 被塗面が海水、酸、アルカリなどにより汚染されている場合は、清水による十分な洗浄を行い、付着物を除去してください。
- ③ 混合前に、主剤および硬化剤をそれぞれ電動攪拌機などを用いて、粘度が均一になるまで十分に攪拌してください。
- ④ 主剤と硬化剤を 1:1 (重量比) の割合で混合し、電動攪拌機などで約2分間、十分に攪拌してください。
・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30分程度を目安に調整してください。)
・硬化剤混合後は通常、直ちに使用可能ですが、低温時(10℃以下)では、約30分間の熟成時間を設けてからご使用ください。
・作業状況に応じて、主剤・硬化剤の混合重量に対し10%を上限として【EPレデュサー】で希釈しご使用ください。
- ⑤ 作業は刷毛・ローラー・エアレスガンを使用してください。
- ⑥ 躯体に押し込むように薄く塗布した後、躯体表面を覆うように所定の厚み(WET膜厚165μm)まで塗布を重ねてください。
・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ください。
- ⑦ 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。
- ⑧ 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。
・仕上げに【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

- 記載している各数値は、全て標準のものです。被塗物の形状、素地の状態、気象条件、施工条件、仕上がり条件などにより異なる場合があります。必要に応じ所定の膜厚になるように使用量、塗り回数や乾燥時間などを調整してください。
- 【パワー防錆EP039】は、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。
- 直射日光の当たらない冷暗所に保管しお早目に使い切るようにしてください。また、開封後はしっかり蓋をして密封してください。
- 危険有害情報や使用上の注意など詳細については、SDS(安全データシート)を参照してください。

特長 ■ 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サビの進行を抑制
■ 混合比率1:1(重量比)と取扱いが簡単

■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】



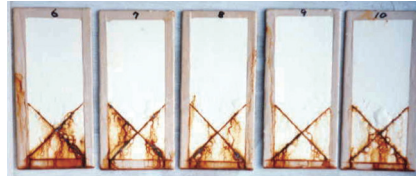
■塩水噴霧試験 6,000 時間

試験方法: JIS K 5600-7-1 : 1999 (35°C / 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

■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、粉じん)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 塗布量は 265g/㎡ (刷毛・ローラー・エアレスガン)
3. 乾燥	16時間 (気温 20°C・湿度 60%の環境下)
4. 上塗り	上塗りの仕様により塗装

※仕様は一例です。

被塗物の形状、素地状態、気象条件、施工条件などにより異なる場合があります。

■性状

項目	性状
容器内の性状	主剤: アイボリー色粘ちよう液
	硬化剤: ベージュ色粘ちよう液
主剤・硬化剤混合比	主剤: 硬化剤=1:1 (重量比)
設計膜厚	WET: 165μm / DRY: 125μm
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	1時間 (気温 20°Cの環境下)
塗り重ね可能時間	5時間~7日間 (気温 20°Cの環境下)
上塗り可能時間	16時~10日 (気温 20°Cの環境下)
貯蔵安定性	12ヶ月間異常なし (気温 20°Cの環境下)

※記載している各数値は、全て標準のものです。

被塗物の形状、素地の状態、気象条件、施工条件、仕上がり条件などにより異なる場合があります。必要に応じ所定の膜厚になるように使用量、塗り回数や乾燥時間などを調整してください。

■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°C 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°C 168時間浸漬
耐水性	異常なし	JIS K 5600-6-1 脱イオン水 23°C 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°C 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°C:0.5時間) → (湿潤:湿度95%:1.5時間) → (熱風乾燥:50°C:2時間) → (温風乾燥:30°C:2時間) 120サイクル
温冷繰り返し	異常なし	JIS A 6909 (23°C:18時間) → (-20°C:3時間) → (50°C:3時間) 10サイクル
ヒートサイクル試験	異常なし	(-50°C:1時間) → (30°C: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

※本資料に記載の試験データは、当社による特定条件下での測定結果です。

実際の使用環境により数値は変動することがあります。なお、これらの数値は規格値ではありません。

□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。

【開発・製造元】

ヒトの生命を守り — あらゆるモノの再生・延命・強靱化も

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/

【販売元】