

# 「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
一液型合成樹脂塗料	必殺錆封じ	-

## ●外部鉄部防錆塗装 I

(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	パワー防錆 EP039	1~2	アイボリー	主 剤 1 硬化剤 1	0~10	ローラー 刷毛	127~265	60~125	2以上	16以上	-
2. 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

## ●外部鉄部防錆塗装 II

(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	※素地調整工程は上記参照										
1. 下塗り	必殺錆封じ	1	無色 (やや茶色)	-	-	ローラー 刷毛	80	5~10	-	2以上	-
2. 上塗り	パワー防錆 AP089	1~2	指定色	主 剤 5 硬化剤 1	0~10	ローラー 刷毛	200	125	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・刷毛を使用してください。
- 4) 使用後の容器・工具類は専用デューサー、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。
- 6) 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

H30.05 改定

# 「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