

錆 発生箇所の下塗りに・・・

パワー防錆 SP041

パワー防錆EPO39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。
- 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レデューサー】、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°C・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°C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レデューサー】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37~78m²(127~265g/m²:1~2回塗り)

【乾燥膜厚】60~125μm

【上塗りまでの乾燥時間】約12時間(気温20°C・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

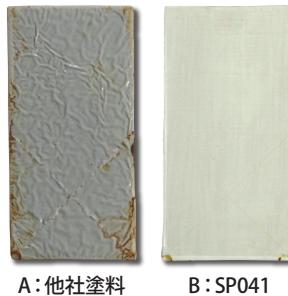
他社防錆塗料での施工に必要な下塗りは2回、さらに中塗りも必要。
パワー防錆は下塗りを1回に短縮。
これにより、作業工程約43%削減※を実現しました。
※国土交通省新技術情報提供システム(NETIS)登録No.KT-120046-Aデータより

【工程例】

パワー防錆シリーズ



◆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°C / 5% 塩化ナトリウム
水溶液連続噴霧

◆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 60 ~ 125 μm (刷毛・ローラー・エアレスガン)
3. 乾燥	12 時間 (気温 20°C・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)
乾燥膜厚	60 ~ 125 μm
塗布量	127 ~ 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°C・湿度 60% の環境下)
塗り重ね可能時間	4 ~ 6 時間 (気温 20°C・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°C・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°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

※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
鉄面	○
亜鉛メッキ面	○
溶融亜鉛処理鋼材	○
アルミニウム	○
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	○

【開発・製造元】

ヒトの生命を守り — あらゆるモノの再生・延命化も

株式会社
染めQテクノロジイ

〒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)
E-mail:support@somayq.com https://somayq.com/

【販売元】