錆 発生箇所の下塗りに・・・

パワー防錆 EP039

NETIS 登録 No.KT-120046-A

改修にも、新設にも！　大幅コスト削減!!

作業性抜群・強力防錆！
錆発生個所の下塗りに！

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）で下処理が完了し、1回塗りで厚膜を形成できるため重ね塗りが不要など、抜群の作業性でコストを大幅に削減できます。

※パワー防錆 EP039塗布後、パワー防錆 AP089で塗装

- ◆1回塗りで厚膜を形成
- ◆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

ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆
登録番号 T18026（屋内用のみ）

【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37～78㎡（127～265g/㎡：1～2回塗り）
【乾燥膜厚】60～125μm
【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。

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、電動撹拌機などで粘度が均一になるまで撹拌してください。
④主剤と硬化剤を1：1（重量比）の割合で混合し、電動撹拌機などで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レデューサー】、またはラッカーシンナーで洗浄してください。
⑦16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レデューサー】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。

◆塗装工程を大幅に短縮

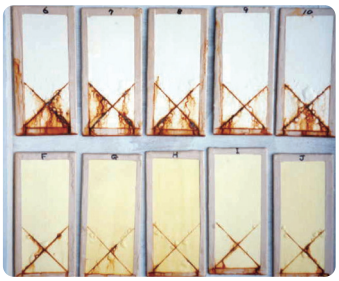
他社防錆塗料での施工に必要な下塗りは2回、さらに中塗りも必要。
パワー防錆は下塗りを1回に短縮。
これにより、全体の作業工程約43%削減※を実現しました。
※国土交通省新技術情報提供システム（NETIS）登録 No.KT-120046-A データより

【工程例】

素地調整（3種ケレン） → EP039（下塗り） → AP089（上塗り）

◆塩水噴霧試験 6,000 時間（実環境の約 12 年に相当）

A
B



品　　名：A（上）他社エポキシ塗料
　　B（下）EP039
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

◆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　60～125μm（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【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	60～125μm
塗布量	127～265g / ㎡（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	4～6時間（気温 20℃・湿度 60%の環境下）
上塗り可能時間	16 時間以上、14 日以内（気温 20℃・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℃　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。

◆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	○

【開発・製造元】
ヒトの生命を守り ー あらゆるモノの再生・延命化も
株式会社 染めQテクノロジィ
〒306-0313 茨城県猿島郡五霞町元栗橋5971番地31
TEL：0280・80・0005㈹ FAX：0280・80・0006㈹
E-mail:support@somayq.com　https://somayq.com/

【販売元】

□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。　2024.01