強力防錆上塗り

パワー防錆 AP089

NETIS 登録 No.KT-120046-A

EP039・SP041との相性抜群

防食・耐候・耐薬品性に優れた頑強な塗膜が錆を長期間抑える!

抜群の防食性と耐候性、耐化学薬品性に優れ、衝撃にも強い塗膜を形成し、長期間錆を抑える防錆上塗り剤です。
鉛やクロムなどの有害重金属を一切使用せず、安全性にも優れています。
パワー防錆シリーズ【EP039・SP041】との相性も抜群で上塗りとして使用することで防錆力をさらに高めます。

※パワー防錆 EP039塗布後、パワー防錆 AP089で塗装したものです

- ◆優れた防食性・耐候性・耐化学薬品性
- ◆過酷な場所でも(港湾設備・船・工場プラントなど)
- ◆頑強な塗膜が錆を長期間抑える
- ◆抜群の光沢を長期間保持
- ◆鉛やクロムを含まない

ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆
登録番号 T18029（屋内用のみ）

【色　調】調色対応(日塗工色番号で指定)
【容　量】主剤 3.5kg
　　硬化剤 0.7kg
【塗 布 量】約17～35㎡(120～240 g/㎡:1～2回塗り)
【乾燥膜厚】50～100μm
【硬化時間】約24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5:1(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。
■受注生産品のため納品までお時間をいただいております。

使用方法

※【パワー防錆 AP089】は、上塗り塗料です。ご使用前に【パワー防錆 EP039】などで、下塗りを完了しておいてください。
①混合前に主剤を電動撹拌機などで、粘度が均一になるまで撹拌してください。硬化剤は、缶を振ってからご使用ください。
②主剤と硬化剤を5:1(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。)
③塗装は、刷毛・ローラー・エアレスガンを使用してください。
④使用後の容器・工具類は【AP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。

使用上の注意

- ●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【AP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、お早目に使い切るようにしてください。

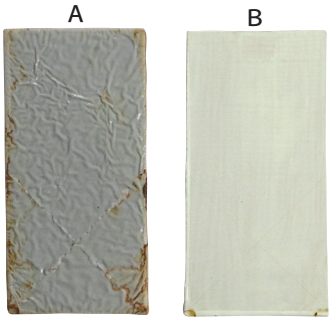
◆塗装工程を大幅に短縮

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or脱脂・清掃） → EP039 or SP041（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）



品　　名：A（左）他社エポキシ塗料
　　B（右）EP039・AP089
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 AP089 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 塗布　50 ～ 100μm （刷毛・ローラー・エアレスガン）

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 =5：1（重量比）
乾燥膜厚	50 ～ 100μm
塗布量	120 ～ 240g / ㎡（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 ～ 2 時間（気温 20℃・湿度 60%の環境下）
硬化時間	24 時間（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
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
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
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 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