

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! 錆発生箇所の下塗りに!

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こと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。

- ◆ 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



※パワー防錆 EP039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。
※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レデュサー]、またはラッカーシンナーで洗浄してください。
- ⑦ 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。
※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。
- 開封後はしっかりと蓋をして直射日光の当たらない冷暗所に保管し、お早めに使切るようにしてください。



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。

◆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】



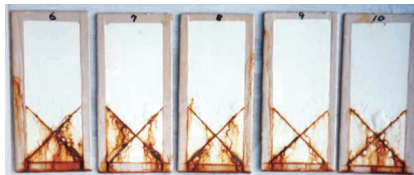
◆塩水噴霧試験 6,000 時間

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、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 60~125 μ m (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	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 μ m
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	16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
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 — 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)
 E-mail: support@somayq.com https://somayq.com/

【販売元】