

錆 発生箇所の下塗りに・・・

# パワー防錆 SP041

パワー防錆EP039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レデュサー】、またはラッカーシンナーで洗浄してください。
  - ⑦ 12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37～78 m<sup>2</sup>(127～265 g/m<sup>2</sup>: 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

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: SP041  
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 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 60~125µm (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	
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/m <sup>2</sup> (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
鍍面	○
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】