

ケルビンα2.5

1. 一般名 剥離抑制型弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料
2. 規格 社内規格
3. 特徴
 - 1) 線膨張係数の低い塗膜を形成し、厚膜化した旧塗膜の剥離を抑制する。
 - 2) 弱溶剤形塗料のため、臭気等も少なく、塗装作業環境を改善できる。
 - 3) 各種旧塗膜への塗重ね適合性に優れ、塗替用に適している。
 - 4) 素地調整が ISO-St3 (SSPC-SP3) でもすぐれた浸透性・付着性・防錆性を発揮し、塗替用及びブラスト処理が不可能な場合に適している。
 - 5) 無公害特殊防錆顔料の効果により、非常にすぐれた耐食性を発揮する。

4. 塗料性状

項 目	内 容
容姿	2 液性
荷姿	18 kg/缶 (主剤: 17.1 kg、硬化剤: 0.9 kg)
色相	赤さび色、グレー、ライトグレー、D ホワイト
光沢	つや消し
密度 (23℃)	塗料 1.40 揮発分 0.82
粘度 (23℃)	110KU
加熱残分	73%
乾燥時間	温度 5℃ 10℃ 20℃ 30℃ 40℃ 指触 3 時間 2 時間 1 時間 40 分 20 分 半硬化 6 時間 5 時間 3 時間 2 時間 1 時間
標準膜厚	60 μm
引火点	SDS 参照
発火点	SDS 参照
爆発限界 (下限~上限)	SDS 参照

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

5. 塗装基準

項 目	内 容
素地調整	ISO-St3 (SSPC-SP3) 以上
調合法	主剤: 95 部、硬化剤: 5 部 (重量比)
可使時間	5℃ 10℃ 20℃ 30℃ 40℃ 10 時間 8 時間 5 時間 3 時間 1.5 時間
温度・湿度制限	気温: 5℃以下、湿度: 85%RH 以上
使用シンナー	塗料用シンナー又は塗料用シンナー A
塗装方法	刷毛・ローラー塗装 エアレス塗装
希釈率	0~10% 0~10%
標準使用量	0.20 kg/m ² 0.26 kg/m ²
標準膜厚	60 μm 60 μm
ウェット管理膜厚	125 μm 125 μm
エアレス塗装条件	1 次圧 0.4MPa (4 kg/cm ²) 以上 2 次圧 12MPa (120 kg/cm ²) 以上 チップ No.163T-417~619 (ケラ) 又は相当品
塗装間隔	温度 5℃ 10℃ 20℃ 30℃ 40℃ 最小 24 時間 20 時間 12 時間 8 時間 5 時間 最大 30 日 30 日 30 日 14 日 14 日

注) 標準使用量は被塗物の形状や塗装条件によって異なる。

6. 施工上の注意

(1) 塗装前処理 (素地調整) について

通常の変性エポキシ樹脂塗料を塗装する場合と同様の塗装前処理を行うこと。旧塗膜の内、さび、割れ、剥がれ、膨れなどを生じている死膜部分 (塗膜の防錆効果が失われた部分) については劣化塗膜やさびを除去して鋼材面を露出させる。それ以外の活膜部分については、表面に付着した油・湿気・じんあい、水分、旧塗膜上に固着した粉状異物、その他の有害な付着物は完全に除去し、活膜全体を軽く面粗しする。

(2) 塗装作業について

通常の変性エポキシ樹脂塗料と同様の取扱いを行うこと。使用時には主剤と硬化剤を規定の割合に混合し、十分攪拌して均一な塗料状態にしてから使用すること。塗装時には過度な希釈を避け、所定の量を規定の膜厚にて塗布する。また、混合後可使時間を超えてしまった塗料は使用できない。

(3) 規定の範囲内で塗り重ねを完了すること。尚、規定以上経過した場合は塗膜表面をサンドペーパー等にて研磨し更に、ウェスにて拭いて調整してから塗装すること。

(4) 希釈には塗料用シンナー又は塗料用シンナー A を使用すること。

(5) 塗装終了後の使用機器は直ちに塗料用シンナー又はラッカーシンナー等で十分に洗浄する。硬化反応が進行した塗料は塗料用シンナーでは洗浄が困難な場合があるので、その場合は、ラッカーシンナー等を洗浄に使用すること。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	指定可燃物	第 4 類第 2 石油類
有機溶剤区分	第 3 種有機溶剤含有物	第 3 種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS 参照	SDS 参照
劇物表示	—	—

8. 使用上の注意 [警告]

(1) 安全情報に関する内容は、SDS をご参照下さい。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。