

FRP艇用 技術資料



2012年3月

CMP 中国塗料株式会社



FRP艇 技術資料 ~ 目次 ~

	ページ数
1. 製品構成	1
2. 塗り重ね適性表	2 ~ 3
3. 使用量目安	4 ~ 5
4. 塗装マニュアル	6 ~ 25
5. 製品説明書	

1. Seajet シリーズ'品種構成

	製品名	タイプ	色	荷姿
船底部	Seajet 013	金属部用プライマー	ライトグレー	2リットル セット
	Seajet 015	プライマー兼ハインダー (新艇・塗り替え共通)	シルバー	2リットル
	Seajet 020	アルミ艇用プライマー	ライトグレー	2kg セット
	Seajet 033	自己研磨型船底塗料 (クルージング用)	シャークホワイト、ブラック、 レッド、ブルー	2リットル
	Seajet 034	加水分解型船底塗料 (アルミ艇にも適用可能)	ビビッドホワイト、ビビッドブラック ビビッドブルー、ビビッドレッド	2リットル
	Seajet 037	加水分解型船底塗料 (アルミ艇にも適用可能)	ホワイト	2リットル
	ハラクリンセット Jr.	プロペラ用のプライマーと防汚塗料・刷毛のセット		220g セット
	ハラクリンセット mini			110g セット
	Seajet 441	*)	塗膜剥離剤(マイルドタイプ) FRPを傷めない刺激臭の少ない中性タイプ	
非 没 水 部	Seajet 132	ポリウレタン系上塗り塗料 (二液型)	ホワイト	1.2kg セット
	Seajet 137	アクリル系上塗り塗料 (一液型)	ホワイト、ブラック、 ブルー、レッド他	0.8リットル セット
シ ン ナー	Seajet シンナーA	Seajet 015、033、034、037、137 共通シンナー		0.5リットル
	Seajet シンナーB	Seajet 132用シンナー		0.5リットル
	Seajet シンナーD	Seajet 013、020 共通シンナー		0.5リットル

*) Seajet441はケルコート面に基本的に優しい剥離剤ですが、船体経歴によっては影響が生じる場合もあります。
ご使用の際は必ず、一部小面積でパッチテスト実施確認をお願いします。

2. 船底塗料塗り重ね適性表

Seajet 033・Seajet 034・Seajet 037

今回塗装する塗料		Seajet 033	Seajet 034	Seajet 037
前回塗装した塗料				
中国塗料	Seajet 033		*	*
	Seajet 034			
	Seajet 035		*	*
	マリンスター-30G		*	*
	ニューマリゴールド		*	*
	ニューマリゴールドDX			
ヤマハ発動機	アクアキーパー		*	*
	パワープロテクター		*	*
インターナショナル エピグラス	ボートガードエクストラ		*	*
	ミクロンCSC		*	*
	クルーザースベリオ		*	*
	インタースピード2000		*	*
	トライラックス、VCオフショアー	×	×	×
日本ペイントマリン	うなぎ一番	*	*	*
	うなぎ一番 あざやか		*	*
	ボートガードエクストラ		*	*
	ウルトラ、ブライトウルトラ	×	×	×
	クルーザーレインボー		*	*
NKMコーティングス	Super Cruise01		*	*
	Super Cruise02		*	*
	Super Cruise03			
	プラドールZ、ニュープラドール		*	*
	スーパードルフィン		*	*
	カラーエクシオン、宝船			
カナエ塗料	大漁クリーン		*	*
	スーパー大漁			
公進ケミカル	黒潮1号 & 黒潮2号		*	*

- (注) : 直塗り可能。
 * : 直塗り可能。ただし、タワシ・サンドペーパー等でのこすり洗いが必要。
 : バインダーコートとしてSeajet 015を必ず使用。
 * : 旧塗膜をディスクサンダー等でこすり洗いし、バインダーコートとしてSeajet 015を必ず塗装。
 (旧塗膜処理が不十分の場合、旧塗膜スケルトン層の影響で発泡や付着性不良が発生する可能性があります。)
 × : 旧塗膜を除去し、バインダーコートとしてSeajet 015を使用。

船底塗料Seajet 033、034、037を新艇または無塗装のFRP面に塗装する場合は、
 プライマー(バインダー)としてSeajet 015が必要です。

上記データは弊社で独自に検討した結果に基づく見解です。(2012年1月現在)

3. 塗料使用量目安(丸用)

セイルホート

クラス \ 塗料	Seajet 132 (上塗塗料)	Seajet 137 (上塗塗料)
20 フィート	2.9	4.2
26 フィート	5.2	7.6
30 フィート	6.2	9.0
35 フィート	8.6	12.5
38 フィート	10.4	15.2
44 フィート	12.0	17.5
51 フィート	13.0	19.0

パワーホート

クラス \ 塗料	Seajet 132 (上塗塗料)	Seajet 137 (上塗塗料)
20 フィート	2.1	3.0
26 フィート	3.9	5.7
30 フィート	6.2	9.0
35 フィート	9.1	13.2
38 フィート	10.4	15.1
44 フィート	12.0	17.5
51 フィート	13.0	18.9

(注) ・使用量の単位はキログラムです。
 ・使用量はエアスプレーで標準膜厚を塗装した場合です。

【標準膜厚】	標準膜厚	
(エアスプレー使用)	Seajet 132	35 μm × 2回
	Seajet 137	35 μm × 2回

【荷姿】	荷姿	
	Seajet 132 (白)	1.2kg セット
	Seajet 137 (白・黒)	0.8 ^{リットル}
	〃 (各色)	0.8 ^{リットル}
	Seajet シナー A (Seajet 137 用)	0.5 ^{リットル}
	Seajet シナー B (Seajet 132 用)	0.5 ^{リットル}

3. 塗料使用量目安(船底部用)

セイルボート

塗料 クラス	Seajet 015 (プライマー・ハインダー)	Seajet 033 (防汚塗料)	Seajet034 (防汚塗料)	Seajet037 (防汚塗料)
20フィート	2.6 (2.0)	3.9 (2.9)	4.4 (3.4)	4.5 (3.5)
26フィート	3.6 (2.8)	5.5 (4.1)	6.3 (4.8)	6.3 (4.9)
30フィート	5.1 (4.0)	7.6 (5.7)	8.7 (6.7)	8.8 (6.8)
35フィート	6.0 (4.7)	9.0 (6.8)	10.3 (7.9)	10.5 (8.1)
38フィート	7.1 (5.5)	10.6 (8.0)	12.2 (9.3)	12.3 (9.5)
44フィート	8.3 (6.5)	12.5 (9.4)	14.3 (11.0)	14.5 (11.2)
51フィート	10.1 (7.9)	15.2 (11.4)	17.4 (13.3)	17.7 (13.6)

パワーボート

塗料 クラス	Seajet 015 (プライマー・ハインダー)	Seajet 033 (防汚塗料)	Seajet034 (防汚塗料)	Seajet037 (防汚塗料)
20フィート	2.6 (2.0)	3.9 (2.9)	4.4 (3.4)	4.5 (3.5)
26フィート	4.8 (3.8)	7.2 (5.4)	8.2 (6.3)	8.4 (6.5)
30フィート	7.6 (5.9)	11.3 (8.5)	13.0 (9.9)	13.2 (10.2)
35フィート	11.3 (8.9)	17.0 (12.8)	19.5 (14.9)	19.8 (15.3)
38フィート	13.3 (10.4)	20.0 (15.0)	22.9 (17.5)	23.2 (18.0)
44フィート	15.4 (12.0)	23.0 (17.3)	26.4 (20.2)	26.8 (20.7)
51フィート	16.4 (12.9)	24.6 (18.5)	28.2 (21.6)	28.6 (22.1)

- (注) ・ 使用量の単位はリットルです。
 ・ 使用量はエアースプレーで標準膜厚を塗装した場合です。()内の数値は刷毛塗りの場合です。

【標準膜厚】 (エアースプレー使用)		標準膜厚
	Seajet 015	40 μm × 1回
	Seajet 033	50 μm × 2回
	Seajet 034	50 μm × 2回
	Seajet 037 *	50 μm × 2回

- *) Seajet037の1年対応膜厚は100 μm以上となっております。
 通常販売されている一般ローラー・ハケでは2回塗りで100 μmに達しません。
 厚膜型ローラー・ハケをお求めになるか、一般ローラー・ハケの場合には3回塗りをお勧め致します。

【荷姿】		荷姿
	Seajet 015	2リットル
	Seajet 033	2リットル
	Seajet 034	2リットル
	Seajet 037	2リットル
	Seajet シンナー-A	0.5リットル

4. 塗装マニュアル



塗装マニュアル

	ページ数
新艇の塗装日程	7
メンテナンス塗装日程	8
新艇 ハル塗装	9 ~ 10
- 1 新艇 防汚塗料塗装 (Seajet013を使用する場合)	11 ~ 12
- 2 新艇 防汚塗料塗装 (Seajet015を使用する場合)	13 ~ 14
メンテナンス ハル塗装	15 ~ 18
メンテナンス 防汚塗料塗装	19 ~ 20
プロペラの塗装	21 ~ 22
鋼製キール部の塗装	23 ~ 24
船底塗料剥離方法	25

新艇の塗装日程 (例)

日程	塗装区画		内容
	ハル	ボトム	
1～2日目			素地調整 水洗、シンナー-拭き、サンディング
3日目		-	ハル塗装 (Seajet 132 又は 137)
4日目	-		船底部 ハイダ-塗装 (Seajet 013 又は 015)
			船底防汚塗料 1回目塗装 (Seajet 033、034、037)
5日目	-		船底防汚塗料 2回目塗装 (Seajet 033、034、037)
6～7日目			乾燥
8日目	進水		

メンテナンス塗装日程（例）

日程	塗装区画		内容
	ハル	ボトム	
1～2日目			素地調整 水洗、シンナー拭き、サンディング、スクレーパー
3日目		-	パテ施工（エポキシ系パテ）
4日目		-	サンディング（パテ施工部）
			ハル部の場合は上塗り塗料（Seajet 132 又は 137を2～3回ミストコート（パテ施工部））
5日目		-	ハル塗装（Seajet 132 又は 137）
6日目	-		ハインダー塗装（Seajet 015）
7日目	-		AF 1回目塗装（Seajet 033、034、037）
8日目	-		AF 2回目塗装（Seajet 033、034、037）
9～10日目			乾燥
11日目	下架		

パテ施工が不要な場合は3日目、4日目は省略できます。

新艇 ハル塗装

工程	内容	備考										
素地調整	(1)シンナー拭き	布ウイスにアセトン又はメチル系シンナーを浸し、ケルコート表面の離型剤やワックスを除去する。										
	(2)サンディング	No.600ドライサンドペーパーで全面ケルコートの光沢がなくなるまで、丁寧に研磨する。その後布ウイスとエアブレイガンを併用し、エアブローを行い表面のダストを除去し、再度シンナー拭きで表面を清掃する。	水研ぎの場合はNo.320～400を使用									
養生	(3)マスキング	ハル部以外の個所(ボトム、デッキ、キャビン等)をマスキングし塗料ダストがかからないように養生する。	市販のマスキングシート(ホリイフレシートとテープが一緒になったもの)を使用すると便利。									
ハル塗装	(4) Seajet 132 の塗装	<p>(a) 塗料の調合 Seajet 132 主剤(BASE)と硬化剤(HARDENER)を重量比5:1の割合で混合した後、Seajet シナー-B を混合物に対し10～30%添加し、十分攪拌する。</p> <p>適正粘度は岩田カップNK-2で15～20秒 【配合例】 約 9m² 分</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">主剤 1kg</td> <td style="text-align: center;">硬化剤 0.2kg</td> <td style="text-align: center;">シナー-B 0.4～0.5kg (0.4～0.6%)</td> </tr> </table> <p>岩田カップNK-2 15～20秒</p> <p>120メッシュのステンレス又はナイロン網で濾過</p>	主剤 1kg	硬化剤 0.2kg	シナー-B 0.4～0.5kg (0.4～0.6%)	<p>混合物の可使用時間</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>10</td> <td>20時間</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>16時間</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>8時間</td> </tr> </table>	10	20時間	20	16時間	30	8時間
	主剤 1kg	硬化剤 0.2kg	シナー-B 0.4～0.5kg (0.4～0.6%)									
10	20時間											
20	16時間											
30	8時間											
	<p>(b) 塗装 エアブレイで追いかけて2回塗り。 1回目：塗膜状態を確認しながらやや薄めに塗装する。 2回目：肉持感、塗り肌を見ながらやや厚膜に仕上げる。塗料粘度は1回目よりやや低めに調整する。</p> <p>2回塗りで肉持感、塗り肌が不十分な時は、続けて3回目を塗装する。</p> <p>【塗装機器例】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ スプレーガン：岩田W-71-3S ・ 吹付け圧力：3.0kg / cm² ・ コンプレッサー：1.5kw 	<p>WET on WET 方式</p> <p>“タレ”の無いよう注意して塗装する。</p> <p>Seajet 132 の乾燥時間 (35～50 μm)</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>10</td> <td>8時間</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>6時間</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>4時間</td> </tr> </table>	10	8時間	20	6時間	30	4時間				
10	8時間											
20	6時間											
30	4時間											

新艇 ハル塗装

工程	内容	備考	
ハル塗装 (代替案)	(4) Seajet 137 の塗装	(a) 塗料の調合 Seajet シナー-A をSeajet 137 に対し10～30%添加し、十分攪拌後、120メッシュのステンレス又はナイロン網で濾過する。	適正粘度： 岩田カップNK-2で15～20秒
		(b) 塗装 エアスプレーで追いかけて2回塗り 1回目：塗膜状態を確認しながら、やや薄めに塗装する。 2回目：肉持感、塗り肌を見ながらやや厚膜に塗装し仕上げる。塗料粘度は1回目よりやや低めに調整する。 2回塗りで肉持感、塗り肌が不十分な時は続けて3回目を塗装する。 【塗装機器例】 ・ スプレーガン：岩田W-71-3S ・ 吹付け圧力：3.0kg / cm ² ・ コンプレッサー：1.5kw Seajet 137塗装後バルト等で吊り上げて移動等を行う場合は、損傷を避けるために必ず養生する。	WET on WET 方式 “タレ”の無いうよう、注意深く塗装する。 Seajet 137 の乾燥時間 (35～50 μm) 10 8時間 20 5時間 30 4時間

-1 新艇 防汚塗料塗装 / Seajet 013 塗装

工程	内容	備考																																													
素地調整	サンディング	サンドペーパーで研磨した後、布ウイスとエアブローガンでエアブローにて表面のダストを除去する。	表面に大きな窪み、凹凸ができないように丁寧に研磨する。																																												
	シンナー拭き	布ウイスにアセトン又はSeajet シンナー A などを浸し、船体表面の油、汚れ等を拭き取る。	Seajet シンナー B、D でも良い																																												
養生	<p>・エアブロー塗装の場合 ボトム以外の箇所をマスキングし、塗料ダストがかからないように養生する。</p> <p>・刷毛、ローラー塗装の場合 ハルとボトムの際をマスキングテープにて区切る。</p>	市販のポリエチレンシートとマスキングテープが一緒になったものが便利。																																													
エポキシプライマー塗装	Seajet 013 塗装	<p>・艇のサイズ別 Seajet 013 使用目安</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">セイルボート</th> <th colspan="2">パワーボート</th> </tr> <tr> <th>刷毛</th> <th>スプレー</th> <th>刷毛</th> <th>スプレー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20 フィート</td> <td>3.1</td> <td>3.8</td> <td>3.1</td> <td>3.8</td> </tr> <tr> <td>26 フィート</td> <td>4.3</td> <td>5.3</td> <td>5.7</td> <td>7.0</td> </tr> <tr> <td>30 フィート</td> <td>6.0</td> <td>7.4</td> <td>9.0</td> <td>11.1</td> </tr> <tr> <td>35 フィート</td> <td>7.1</td> <td>8.8</td> <td>13.5</td> <td>16.6</td> </tr> <tr> <td>38 フィート</td> <td>8.4</td> <td>10.4</td> <td>15.8</td> <td>19.5</td> </tr> <tr> <td>44 フィート</td> <td>9.9</td> <td>12.2</td> <td>18.3</td> <td>22.5</td> </tr> <tr> <td>51 フィート</td> <td>12.0</td> <td>14.8</td> <td>19.5</td> <td>24.1</td> </tr> </tbody> </table>		セイルボート		パワーボート		刷毛	スプレー	刷毛	スプレー	20 フィート	3.1	3.8	3.1	3.8	26 フィート	4.3	5.3	5.7	7.0	30 フィート	6.0	7.4	9.0	11.1	35 フィート	7.1	8.8	13.5	16.6	38 フィート	8.4	10.4	15.8	19.5	44 フィート	9.9	12.2	18.3	22.5	51 フィート	12.0	14.8	19.5	24.1	<p>左記数値は Seajet 013 を 125 μm × 1 回塗装時の使用量をリットルで示した数値です。</p> <p>当社経験値による一般的な平均使用量です。</p> <p>船体のデザイン等により使用量は異なりますのであくまでも目安としてください。</p>
		セイルボート		パワーボート																																											
		刷毛	スプレー	刷毛	スプレー																																										
	20 フィート	3.1	3.8	3.1	3.8																																										
26 フィート	4.3	5.3	5.7	7.0																																											
30 フィート	6.0	7.4	9.0	11.1																																											
35 フィート	7.1	8.8	13.5	16.6																																											
38 フィート	8.4	10.4	15.8	19.5																																											
44 フィート	9.9	12.2	18.3	22.5																																											
51 フィート	12.0	14.8	19.5	24.1																																											
<p>・塗料の調合</p> <p>SEAJET 013</p> <p>主剤 (BASE) と硬化剤 (HARDENER) を体積比 4 : 1 の割合で混合した後、十分攪拌する。</p> <p>【配合例】 約 5.5㎡分 (2ℓ × 1セット) 乾燥膜厚 125 μm × 1 回 (エアブロー塗装として計算)</p>	<p>Seajet 013 の使用については別紙ご参照ください。</p> <p>重量比率は 86 : 14 です。</p> <p>左記㎡数は標準的な数値です。塗装条件で若干異なりますのでご留意ください。</p>																																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <p>【主剤】</p> <p style="font-size: 1.2em;">1.6ℓ</p> <p style="font-size: 1.2em;">(2203g)</p> </td> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <p>【硬化剤】</p> <p style="font-size: 1.2em;">0.4ℓ (352g)</p> </td> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <p>シンナー D</p> <p>エアブロー塗装 0 ~ 10%</p> <p>刷毛・ローラー塗装 0 ~ 5%</p> </td> </tr> </table> </td> </tr> </table>	<p>【主剤】</p> <p style="font-size: 1.2em;">1.6ℓ</p> <p style="font-size: 1.2em;">(2203g)</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <p>【硬化剤】</p> <p style="font-size: 1.2em;">0.4ℓ (352g)</p> </td> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <p>シンナー D</p> <p>エアブロー塗装 0 ~ 10%</p> <p>刷毛・ローラー塗装 0 ~ 5%</p> </td> </tr> </table>	<p>【硬化剤】</p> <p style="font-size: 1.2em;">0.4ℓ (352g)</p>	<p>シンナー D</p> <p>エアブロー塗装 0 ~ 10%</p> <p>刷毛・ローラー塗装 0 ~ 5%</p>	<p>混合物の可使時間</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>5</td> <td>18時間</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>14時間</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>7時間</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>4時間</td> </tr> </table>	5	18時間	10	14時間	20	7時間	30	4時間																																		
<p>【主剤】</p> <p style="font-size: 1.2em;">1.6ℓ</p> <p style="font-size: 1.2em;">(2203g)</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <p>【硬化剤】</p> <p style="font-size: 1.2em;">0.4ℓ (352g)</p> </td> <td style="width: 50%; padding: 5px;"> <p>シンナー D</p> <p>エアブロー塗装 0 ~ 10%</p> <p>刷毛・ローラー塗装 0 ~ 5%</p> </td> </tr> </table>	<p>【硬化剤】</p> <p style="font-size: 1.2em;">0.4ℓ (352g)</p>	<p>シンナー D</p> <p>エアブロー塗装 0 ~ 10%</p> <p>刷毛・ローラー塗装 0 ~ 5%</p>																																												
<p>【硬化剤】</p> <p style="font-size: 1.2em;">0.4ℓ (352g)</p>	<p>シンナー D</p> <p>エアブロー塗装 0 ~ 10%</p> <p>刷毛・ローラー塗装 0 ~ 5%</p>																																														
5	18時間																																														
10	14時間																																														
20	7時間																																														
30	4時間																																														
<p>・エアブロー塗装の場合</p> <p>Seajet 013 の主剤と硬化剤を混合した後、均一に攪拌する。</p> <p>重量で希釈シンナー D を 0 ~ 10% 添加する。</p> <p>目安として 10% 添加は Seajet シンナー D 500ml 容器の 3/5 程度になります。</p>	<p>Seajet 013 の使用については別紙製品説明書をご参照ください。</p> <p>Seajet 013 同士塗り重ね間隔</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse;"> <tr> <td></td> <td>5</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>最短</td> <td>18時間</td> <td>15時間</td> <td>8時間</td> <td>6時間</td> </tr> <tr> <td>最長*</td> <td>14日</td> <td>10日</td> <td>7日</td> <td>5日</td> </tr> </table> <p>*塗装間隔を超えた時は面粗して下さい</p>		5	10	20	30	最短	18時間	15時間	8時間	6時間	最長*	14日	10日	7日	5日																															
	5	10	20	30																																											
最短	18時間	15時間	8時間	6時間																																											
最長*	14日	10日	7日	5日																																											
<p>・刷毛、ローラー塗装の場合</p> <p>主剤と硬化剤を混合した後、均一に攪拌する</p> <p>製品に対し希釈シンナー D を重量で 0 ~ 5% 添加する。</p> <p>塗装状態を見て、Seajet シンナー D を少しずつ入れて作業しやすい粘度に調整していくのがベターです。</p> <p>刷毛・ローラー塗装の場合は 65 μm × 2 回を推奨します。</p>	<p>【塗り方】</p> <p>横塗り(一方向)で塗装し、刷毛をあまり返さずに塗る。</p>																																														

-1 新艇 防汚塗料塗装 / Seajet 013 塗装

工程	内容	備考																																																															
防汚塗料塗装	Seajet 033 Seajet 034 Seajet 037	<p>・塗装間隔</p> <p>Seajet 013 を塗装後、各種Seajet防汚塗料を塗装するまでの塗装間隔</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">乾燥温度</th> <th colspan="2">塗装間隔</th> </tr> <tr> <th>最短</th> <th>最長</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>18時間</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>15時間</td> <td>4日</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>8時間</td> <td>3日</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>6時間</td> <td>2日</td> </tr> </tbody> </table> <p>左記数値は125μm 塗装した時の数値です。</p> <p>塗装間隔を超えた場合は、Seajet 013 の再塗装を推奨いたします。 上記数値は、標準的な数値です。諸条件により若干異なります。</p>	乾燥温度	塗装間隔		最短	最長	5	18時間	5日	10	15時間	4日	20	8時間	3日	30	6時間	2日																																														
	乾燥温度	塗装間隔																																																															
		最短	最長																																																														
	5	18時間	5日																																																														
	10	15時間	4日																																																														
	20	8時間	3日																																																														
	30	6時間	2日																																																														
		<p>・塗料使用量目安(エアブレードの場合)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">Seajet 033</th> <th colspan="2">Seajet 034</th> <th colspan="2">Seajet 037</th> </tr> <tr> <th>セイルホート</th> <th>パワーホート</th> <th>セイルホート</th> <th>パワーホート</th> <th>セイルホート</th> <th>パワーホート</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>207μm</td> <td>3.9</td> <td>3.9</td> <td>4.4</td> <td>4.4</td> <td>4.5</td> <td>4.5</td> </tr> <tr> <td>267μm</td> <td>5.5</td> <td>7.2</td> <td>6.3</td> <td>8.2</td> <td>6.3</td> <td>8.4</td> </tr> <tr> <td>307μm</td> <td>7.6</td> <td>11.3</td> <td>8.7</td> <td>13.0</td> <td>8.8</td> <td>13.2</td> </tr> <tr> <td>357μm</td> <td>9.0</td> <td>17.0</td> <td>10.3</td> <td>19.5</td> <td>10.5</td> <td>19.8</td> </tr> <tr> <td>387μm</td> <td>10.6</td> <td>20.0</td> <td>12.2</td> <td>22.9</td> <td>12.3</td> <td>23.2</td> </tr> <tr> <td>447μm</td> <td>12.5</td> <td>23.0</td> <td>14.3</td> <td>26.4</td> <td>14.5</td> <td>26.8</td> </tr> <tr> <td>517μm</td> <td>15.2</td> <td>24.6</td> <td>17.4</td> <td>28.2</td> <td>17.7</td> <td>28.6</td> </tr> </tbody> </table> <p>上記数値は50μm\times2回塗りでの使用量(リットル)で、当社経験値による平均使用量ですのでご留意下さい。</p>		Seajet 033		Seajet 034		Seajet 037		セイルホート	パワーホート	セイルホート	パワーホート	セイルホート	パワーホート	207 μ m	3.9	3.9	4.4	4.4	4.5	4.5	267 μ m	5.5	7.2	6.3	8.2	6.3	8.4	307 μ m	7.6	11.3	8.7	13.0	8.8	13.2	357 μ m	9.0	17.0	10.3	19.5	10.5	19.8	387 μ m	10.6	20.0	12.2	22.9	12.3	23.2	447 μ m	12.5	23.0	14.3	26.4	14.5	26.8	517 μ m	15.2	24.6	17.4	28.2	17.7	28.6	
		Seajet 033		Seajet 034		Seajet 037																																																											
		セイルホート	パワーホート	セイルホート	パワーホート	セイルホート	パワーホート																																																										
207 μ m	3.9	3.9	4.4	4.4	4.5	4.5																																																											
267 μ m	5.5	7.2	6.3	8.2	6.3	8.4																																																											
307 μ m	7.6	11.3	8.7	13.0	8.8	13.2																																																											
357 μ m	9.0	17.0	10.3	19.5	10.5	19.8																																																											
387 μ m	10.6	20.0	12.2	22.9	12.3	23.2																																																											
447 μ m	12.5	23.0	14.3	26.4	14.5	26.8																																																											
517 μ m	15.2	24.6	17.4	28.2	17.7	28.6																																																											
	<p>・塗装</p> <p>・エアブレード塗装の場合</p> <p>製品に対し、希釈シンナー A を重量で0~20%添加する。</p> <p>目安として10%添加は、製品2リットルに対し、Seajet シンナー A 500ml の半分弱になります。</p> <p>エアブレードで2回塗装する。</p> <p>2回目は1回目の塗膜を指で押さえて跡がつかないのを確認してから塗り始める。</p>	<p>【保護具の着用】</p> <p>マスク、ゴーグル、ゴム手袋等を着用し、保護を行う。</p> <p>肌に塗料が付いた場合は必ず石鹼水で洗い落とす。</p> <p>塗料ダストの周囲への飛散防止対策が必要</p>																																																															
	<p>・刷毛、ローラー塗装の場合</p> <p>製品に対し希釈シンナー A を重量で0~5%添加する。</p> <p>塗装状態を見てSeajet シンナー A を少しずつ入れて作業しやすい粘度に調整していくのがベターです。</p> <p>刷毛、ローラー塗装を推奨</p>	<p>【塗り方】</p> <p>横塗り(一方向)で塗装し、刷毛を余り返さずに塗る。</p> <p>2回目は、エアブレードと同じ要領で行う。膜厚が薄いと生物が付着しやすいので、十分膜厚は保持すること。</p>																																																															
	<p>2回目を塗るまでの塗装間隔</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Seajet 033</th> <th>Seajet 034, 037</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>12時間以上</td> <td>8時間以上</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>7時間以上</td> <td>7時間以上</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>5時間以上</td> <td>6時間以上</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>4時間以上</td> <td>5時間以上</td> </tr> </tbody> </table>		Seajet 033	Seajet 034, 037	5	12時間以上	8時間以上	10	7時間以上	7時間以上	20	5時間以上	6時間以上	30	4時間以上	5時間以上																																																	
	Seajet 033	Seajet 034, 037																																																															
5	12時間以上	8時間以上																																																															
10	7時間以上	7時間以上																																																															
20	5時間以上	6時間以上																																																															
30	4時間以上	5時間以上																																																															
	<p>没水(進水)までの時間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Seajet 033</th> <th>Seajet 034, 037</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>24時間以上</td> <td>16時間以上</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>16時間以上</td> <td>12時間以上</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>12時間以上</td> <td>10時間以上</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>8時間以上</td> <td>8時間以上</td> </tr> </tbody> </table>		Seajet 033	Seajet 034, 037	5	24時間以上	16時間以上	10	16時間以上	12時間以上	20	12時間以上	10時間以上	30	8時間以上	8時間以上																																																	
	Seajet 033	Seajet 034, 037																																																															
5	24時間以上	16時間以上																																																															
10	16時間以上	12時間以上																																																															
20	12時間以上	10時間以上																																																															
30	8時間以上	8時間以上																																																															

-2 新艇 防汚塗料塗装 / Seajet 015 塗装

	工程	内容	備考																																												
素地調整	サンディング	サンドペーパーで研磨した後、布ウイスとエアブレイカンでエアブローにて表面のダストを除去する。	表面に大きな窪み、凹凸ができないように丁寧に研磨する。																																												
	シンナー拭き	布ウイスにアセトン又はSeajet シンナー A などを浸し、船体表面の油、汚れ等を拭き取る。	Seajet シンナー B、D でも良い																																												
養生	マスキング	<p>・エアブレイ塗装の場合 ボトム以外の箇所をマスキングし、塗料ダストがかからないように養生する。</p> <p>・刷毛、ローラー塗装の場合 ハルとボトムの際をマスキングテープにて区切る。</p>	市販のポリエチレンシートとマスキングテープが一緒になったものが便利。																																												
プライマー塗装	Seajet 015 塗装	<p>・艇のサイズ別 Seajet 015 使用目安</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">セイルボート</th> <th colspan="2">ハーブボート</th> </tr> <tr> <th>刷毛</th> <th>スプレー</th> <th>刷毛</th> <th>スプレー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20 フィート</td> <td>2.0</td> <td>2.6</td> <td>2.0</td> <td>2.6</td> </tr> <tr> <td>26 フィート</td> <td>2.8</td> <td>3.6</td> <td>3.8</td> <td>4.8</td> </tr> <tr> <td>30 フィート</td> <td>4.0</td> <td>5.1</td> <td>5.9</td> <td>7.6</td> </tr> <tr> <td>35 フィート</td> <td>4.7</td> <td>6.0</td> <td>8.9</td> <td>11.3</td> </tr> <tr> <td>38 フィート</td> <td>5.5</td> <td>7.1</td> <td>10.4</td> <td>13.3</td> </tr> <tr> <td>44 フィート</td> <td>6.5</td> <td>8.3</td> <td>12.0</td> <td>15.4</td> </tr> <tr> <td>51 フィート</td> <td>7.9</td> <td>10.1</td> <td>12.9</td> <td>16.4</td> </tr> </tbody> </table>		セイルボート		ハーブボート		刷毛	スプレー	刷毛	スプレー	20 フィート	2.0	2.6	2.0	2.6	26 フィート	2.8	3.6	3.8	4.8	30 フィート	4.0	5.1	5.9	7.6	35 フィート	4.7	6.0	8.9	11.3	38 フィート	5.5	7.1	10.4	13.3	44 フィート	6.5	8.3	12.0	15.4	51 フィート	7.9	10.1	12.9	16.4	<p>左記数値は Seajet 015 を 40μm x 1回塗装時の使用量をリットルで示した数値です。</p> <p>当社経験値による一般的な平均使用量です。</p> <p>船体のデザイン等により使用量は異なりますのであくまでも目安としてください。</p>
				セイルボート		ハーブボート																																									
			刷毛	スプレー	刷毛	スプレー																																									
20 フィート	2.0	2.6	2.0	2.6																																											
26 フィート	2.8	3.6	3.8	4.8																																											
30 フィート	4.0	5.1	5.9	7.6																																											
35 フィート	4.7	6.0	8.9	11.3																																											
38 フィート	5.5	7.1	10.4	13.3																																											
44 フィート	6.5	8.3	12.0	15.4																																											
51 フィート	7.9	10.1	12.9	16.4																																											
<p>・エアブレイ塗装の場合 重量で希釈シンナー A を 5~15% 添加する。 目安として、15% 添加は、Seajet シンナー A 500ml の 2/3 程度になります。</p>	Seajet 015 の使用については別紙をご参照ください。																																														
<p>・刷毛、ローラー塗装の場合 製品に対し希釈シンナー A を重量で 0~5% 添加する。 塗装状態を見て Seajet シンナー A を少しずつ入れていくのがベターです。</p>	<p>[塗り方] 横塗り(一方向)で塗装し、刷毛を余り返さずに塗る。</p> <p>Seajet 015 の塗装間隔</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>5</td> <td>5時間以上</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>4時間以上</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>3時間以上</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>2時間以上</td> </tr> </table>	5	5時間以上	10	4時間以上	20	3時間以上	30	2時間以上																																						
5	5時間以上																																														
10	4時間以上																																														
20	3時間以上																																														
30	2時間以上																																														

-2 新艇 防汚塗料塗装 / Seajet 015 塗装

工程	内容	備考																																																														
防汚塗料塗装	Seajet 033 Seajet 034																																																															
	<p>・塗装間隔</p> <p>Seajet 015 を塗装後、各種Seajet防汚塗料を塗装するまでの塗装インターバル</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">乾燥温度</th> <th colspan="2">塗装インターバル</th> </tr> <tr> <th>最短</th> <th>最長</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>5時間</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>4時間</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>3時間</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>2時間</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>	乾燥温度	塗装インターバル		最短	最長	5	5時間	-	10	4時間	-	20	3時間	-	30	2時間	-	左記数値は40 μm 塗装した時の数値です。																																													
	乾燥温度		塗装インターバル																																																													
		最短	最長																																																													
	5	5時間	-																																																													
	10	4時間	-																																																													
	20	3時間	-																																																													
	30	2時間	-																																																													
	上記数値は、標準的な数値です。諸条件により若干異なります。																																																															
	<p>・塗料使用量目安(エアスプレーの場合)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">Seajet 033</th> <th colspan="2">Seajet 034</th> <th colspan="2">Seajet 037</th> </tr> <tr> <th>セイルポート</th> <th>パワーポート</th> <th>セイルポート</th> <th>パワーポート</th> <th>セイルポート</th> <th>パワーポート</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20フィート</td> <td>3.9</td> <td>3.9</td> <td>4.4</td> <td>4.4</td> <td>4.5</td> <td>4.5</td> </tr> <tr> <td>26フィート</td> <td>5.5</td> <td>7.2</td> <td>6.3</td> <td>8.2</td> <td>6.3</td> <td>8.4</td> </tr> <tr> <td>30フィート</td> <td>7.6</td> <td>11.3</td> <td>8.7</td> <td>13.0</td> <td>8.8</td> <td>13.2</td> </tr> <tr> <td>35フィート</td> <td>9.0</td> <td>17.0</td> <td>10.3</td> <td>19.5</td> <td>10.5</td> <td>19.8</td> </tr> <tr> <td>38フィート</td> <td>10.6</td> <td>20.0</td> <td>12.2</td> <td>22.9</td> <td>12.3</td> <td>23.2</td> </tr> <tr> <td>44フィート</td> <td>12.5</td> <td>23.0</td> <td>14.3</td> <td>26.4</td> <td>14.5</td> <td>26.8</td> </tr> <tr> <td>51フィート</td> <td>15.2</td> <td>24.6</td> <td>17.4</td> <td>28.2</td> <td>17.7</td> <td>28.6</td> </tr> </tbody> </table>				Seajet 033		Seajet 034		Seajet 037		セイルポート	パワーポート	セイルポート	パワーポート	セイルポート	パワーポート	20フィート	3.9	3.9	4.4	4.4	4.5	4.5	26フィート	5.5	7.2	6.3	8.2	6.3	8.4	30フィート	7.6	11.3	8.7	13.0	8.8	13.2	35フィート	9.0	17.0	10.3	19.5	10.5	19.8	38フィート	10.6	20.0	12.2	22.9	12.3	23.2	44フィート	12.5	23.0	14.3	26.4	14.5	26.8	51フィート	15.2	24.6	17.4	28.2	17.7
	Seajet 033		Seajet 034		Seajet 037																																																											
	セイルポート	パワーポート	セイルポート	パワーポート	セイルポート	パワーポート																																																										
20フィート	3.9	3.9	4.4	4.4	4.5	4.5																																																										
26フィート	5.5	7.2	6.3	8.2	6.3	8.4																																																										
30フィート	7.6	11.3	8.7	13.0	8.8	13.2																																																										
35フィート	9.0	17.0	10.3	19.5	10.5	19.8																																																										
38フィート	10.6	20.0	12.2	22.9	12.3	23.2																																																										
44フィート	12.5	23.0	14.3	26.4	14.5	26.8																																																										
51フィート	15.2	24.6	17.4	28.2	17.7	28.6																																																										
<p>上記数値は50 μm × 2回塗りでの使用量(リットル)で、当社経験値による平均使用量ですのでご留意下さい。</p>																																																																
<p>・塗装</p> <p>・エアスプレー塗装の場合</p> <p>製品に対し、希釈シンナー A を重量で0~20%添加する。</p> <p>目安として10%添加は、製品2リットルに対し、Seajet シンナー A 500ml の半分弱になります。</p> <p>エアスプレーで2回塗装する。</p> <p>2回目は1回目の塗膜を指で押さえて跡がつかないのを確認してから塗り始める。</p>		<p>【保護具の着用】</p> <p>マスク、ゴーグル、ゴム手袋等を着用し、保護を行う。</p> <p>肌に塗料が付いた場合は必ず石鹸水で洗い落とす。</p> <p>塗料ダストの周囲への飛散防止対策が必要</p>																																																														
<p>・刷毛、ローラー塗装の場合</p> <p>製品に対し希釈シンナー A を重量で0~5%添加する。</p> <p>塗装状態を見てSeajet シンナー A を少しずつ入れて作業しやすい粘度に調整していくのがベターです。</p> <p>刷毛、ローラー塗装を推奨</p>		<p>【塗り方】</p> <p>横塗り(一方向)で塗装し、刷毛を余り返さずに塗る。</p> <p>2回目は、エアスプレーと同じ要領で行う。膜厚が薄いと生物が付着しやすいので、十分膜厚は保持すること。</p>																																																														
<p>2回目を塗るまでの塗装間隔</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Seajet 033</th> <th>Seajet 034, 037</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>12時間以上</td> <td>8時間以上</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>7時間以上</td> <td>7時間以上</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>5時間以上</td> <td>6時間以上</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>4時間以上</td> <td>5時間以上</td> </tr> </tbody> </table>				Seajet 033	Seajet 034, 037	5	12時間以上	8時間以上	10	7時間以上	7時間以上	20	5時間以上	6時間以上	30	4時間以上	5時間以上																																															
	Seajet 033	Seajet 034, 037																																																														
5	12時間以上	8時間以上																																																														
10	7時間以上	7時間以上																																																														
20	5時間以上	6時間以上																																																														
30	4時間以上	5時間以上																																																														
<p>没水(進水)までの時間</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Seajet 033</th> <th>Seajet 034, 037</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>24時間以上</td> <td>16時間以上</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>16時間以上</td> <td>12時間以上</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>12時間以上</td> <td>10時間以上</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>8時間以上</td> <td>8時間以上</td> </tr> </tbody> </table>				Seajet 033	Seajet 034, 037	5	24時間以上	16時間以上	10	16時間以上	12時間以上	20	12時間以上	10時間以上	30	8時間以上	8時間以上																																															
	Seajet 033	Seajet 034, 037																																																														
5	24時間以上	16時間以上																																																														
10	16時間以上	12時間以上																																																														
20	12時間以上	10時間以上																																																														
30	8時間以上	8時間以上																																																														

メンテナンス ハル塗装

(表面がゲルコート又は旧塗膜がポリウレタン系の場合)

工程	内容	備考	
素地調整	(1)シンナー拭き	布ウイスにアセトン又はSeajetシンナー-D等のウレタン系シンナーを浸し、ゲルコート表面に付着した汚れ、油分などを除去する。	
	(2)清水洗い	水道水でゲルコート表面の塩分を除去し、十分に乾燥させる。	
	(3)サンディング	No.600のドライサンドペーパーでゲルコート又は旧塗膜の光沢が無くなるまで全面を丁寧に研磨する。その後布ウイスとエアブローガンを併用しエアブローを行い表面のダストを除去する。	
パテ付け	(4)パテ付け	凹凸部、損傷部、クラックなどをパテでへこみが生じないように埋めていく。 主剤と硬化剤を決められた比率で必要量だけ混合する。混合物の可使用時間に注意しながら使用する。	
	(5)サンディング	<p>パテが完全に乾燥した後、No.180～240のドライサンドペーパーでパテ凸部を完全に削り落とし平滑にする。</p> <div style="text-align: center;"> </div> <p>研磨作業の後、布ウイスとエアブローガンを併用しエアブローを行い、表面のダストを除去する。ダストがまだ残る場合は、シンナー(ウレタン系)拭きを行う。</p>	
養生	(6)マスキング	ハル以外の個所(ボトム、デッキ等)をマスキングし、塗料ダストがかからないように養生する。	市販のポリエチレンシートとマスキングテープが一緒になったものを使用すると便利。

メンテナンス ハル塗装

(表面がゲルコート又は旧塗膜がポリウレタン系の場合)

工程	内容	備考
パテ部の ミスト塗 装	(7)パテ部のミスト塗 装 上塗り塗料で行う (a)塗料の調合 上塗り塗料がSeajet 132 の場合 132 でミストコート 主剤(BASE) と硬化剤(HARDENER) を重量比 5:1 の割合で混合した後、Seajet シナー-B を混合物に対 し30~40%程度添加し、十分攪拌する。 120メッシュのステンレス又はナイロン網で濾過 (b)塗装 エアスプレーで薄く1~2往復塗装し、塗装後しばらく被 塗面の状態を観察し、最終的には塗装後の発泡等 が起こらなくなるまでミストコートされる事を推奨します。 ただし、塗料粘度が低いので何度も連続して塗装す ると塗り肌が悪くなります。 (c)研磨 ……凹凸が生じた場合は必要に応じて研磨 処理します。 研磨は状況に合わせて適切な粗さ素材のものをお使 い下さい。 研磨作業の後、布ウイスとエアスプレーガンを併用しエアブロー を行い、表面のダストを除去する。ダストがまだ残る場合 は、シナー拭きを行う。	ミストコートは、パテ埋めにより 表面がポーラスになっている 場合があるのでその空隙を埋 めるためにシナー希釈した上 塗りを塗装する工程です。 【上塗りがSeajet 137の場合】 同様に 137をシナーで10~30% 程度希釈し、スプレー塗装しま なるべく指触乾燥後に塗り 重ねる様にしてください。 【研磨する場合】 ミストコートした塗膜が十分乾燥 してから実施下さい。 未乾燥のまま研磨すると表面 が不良になる場合があります のでご注意ください。
養生	(8)マスキング ハル部以外(一般ハル部分)をマスキングし、塗料ダストがか からないように養生する。	
上塗り塗料には、2液型ウレタン塗料Seajet 132 と1液型アクリル塗料Seajet 137 の2タイプがあります。		

メンテナンス ハル塗装

(表面がゲルコート又は旧塗膜がポリウレタン系の場合)

工程	内容	備考
ハル塗装 ウレタン仕様の場合	(9)Seajet 132 塗装 (a)塗料の調合 Seajet 132 主剤(BASE) と硬化剤(HARDENER) を重量比 5:1 の割合で混合した後Seajet シナー-B を混合物に対し 10~30%添加し十分攪拌する。 適正粘度は岩田カップNK-2で15~20秒 【配合例】約9m ² 分 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin: 10px 0;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">主剤 1kg</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">硬化剤 0.2kg</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">シナー-B 0.4~0.5kg (0.4~0.6%)</div> </div> 岩田カップNK-2 15~20秒 120メッシュのステンレス又はナイロン網で濾過	混合物の可使時間 10 20時間 20 16時間 30 8時間
	(b)塗装 エアスプレーで追いかけて2回塗り 1回目: 塗膜状態を確認しながらやや薄めに塗装する。 2回目: 肉持感、塗り肌を見ながらやや厚膜に塗装し仕上げる。塗料粘度は1回目よりやや低めに調整する。 2回塗りで肉持感、塗り肌が不十分な時は続けて3回目を塗装する。 【塗装機器例】 <ul style="list-style-type: none"> ・スプレーガン: 岩田W-71-3S ・吹付け圧力: 3.0kg/cm² ・コンプレッサー: 1.5kw 	WET on WET 方式 Seajet 132 の乾燥時間 (35~50μm) 10 8時間 20 6時間 30 4時間

メンテナンス ハル塗装

(表面がゲルコート又は旧塗膜がポリウレタン系の場合)

工程	内容	備考
ハル塗装 アクリル仕様の場合	(9) Seajet 137 塗装 (a) 塗料の調合 Seajet シナー-A をSeajet 137 に対し10～30%程度添加して十分攪拌し、120メッシュのステンレス又はナイロン網で濾過する。	塗装前に被塗面を布ウイスでよく清掃する。 適正粘度: 岩田カップNK-2で15～20秒
	(b) 塗装 イアスプレーで追いかけて2回塗り 1回目: 塗膜状態を確認しながらやや薄めに塗装する。 2回目: 肉持感、塗り肌を見ながらやや厚膜に塗装し、仕上げる。塗料粘度は1回目よりやや低めに調整する。 2回塗りでも肉持感、塗り肌が不十分な時は、続けて3回目を塗装する。 【塗装機器例】 ・ スプレーガン: 岩田W-71-3S ・ 吹付け圧力: 3.0kg / cm ² ・ コンプレッサー: 1.5kw	WET on WET 方式 “タレ”の無いよう、注意深く塗装する。 Seajet 137 の乾燥時間 (35～50 μm) 10 8時間 20 5時間 30 4時間

メンテナンス 防汚塗料塗装

工程	内容	備考									
下 地 処 理	(1) 付着物除去及び油汚れ除去	旧塗膜に付着した海中生物、汚れ等はスクレーパーで除去する。 油汚れは、シンナー拭きにより除去する。	Seajetシンナー A を使用。 上架後、直ちに実施する。								
	(2) 清水洗い	必ず清水洗いで表面の塩分を除去し、十分乾燥させる。 また、素地(ゲルコート面)が露出している場合は、サンドペーパー掛けする。									
	(3) 旧塗膜処理	ルーズな塗膜はスクレーパーで除去する。 (ディスクサンダーはゲルコートを痛めるため、使用しないほうが良い。) 旧塗膜が油性の場合、塗膜を全部除去する。 処理方法: スクレーパー、サンドペーパー、シンナー拭き、剥離剤等	剥離剤使用は、ゲルコートを痛めるのでクシ掛けを行い、できるだけゲルコートを痛めないよう心がける。								
養 生	(4) マスキング	<ul style="list-style-type: none"> ・ エアブレード塗装の場合 ボトム以外の個所(ハル、デッキ、キャビン、シャフト、プロペラ等)をマスキングし、塗料ダストがかからないように養生する。 ・ 刷毛、ローラー塗装の場合 ハルとボトムの境界を、マスキングテープで区切る。 	市販のポリエチレンシートとマスキングテープが一緒になったものが便利。								
バ イ ン ダ ー 塗 装	(5) Seajet 015 塗装	<ul style="list-style-type: none"> ・ エアブレード塗装の場合 重量で希釈シンナー A を15～25%添加する。 目安として、15%添加は、Seajet シンナー A 500ml の2/3程度になります。 ・ 刷毛、ローラー塗装の場合 製品に対し希釈シンナー A を重量で0～5%添加する。 塗装状態を見てSeajet シンナー A を少しずつ入れていくのがベターです。 	Seajet 015 の使用については別紙をご参照ください。 【塗り方】 横塗り(一方向)で塗装し、刷毛を余り返さずに塗る。 Seajet 015 の塗装間隔 <table style="margin-left: 20px; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding-right: 10px;">5</td> <td>5時間以上</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>4時間以上</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>3時間以上</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>2時間以上</td> </tr> </table>	5	5時間以上	10	4時間以上	20	3時間以上	30	2時間以上
5	5時間以上										
10	4時間以上										
20	3時間以上										
30	2時間以上										

メンテナンス 防汚塗料塗装

工程	内容	備考																												
A F 塗 装	<p>(6)Seajet 033、034、037の塗装</p> <p>・ エアスプレー塗装の場合 製品に対し、希釈シンナー A を重量で10～20%添加する。 目安として、10%添加は製品2リットルに対し、Seajet シンナー A 500mlの半分弱になります。</p> <p>エアスプレーで2回塗装する。</p> <p>2回目は1回目の塗膜を指で押さえて跡がつかないのを確認してから塗り重ねる。</p> <p>・ 刷毛、ローラー塗装の場合 製品に対し、希釈シンナー A を重量で0～5%添加す 塗装状態を見てSeajet シンナー A を少しずつ入れていくのがベターです。</p>	塗装状態を見て少しずつ入れるのがコツ。																												
		【保護具の着用】 マスク、ゴーグル、ゴム手袋等を着用し、保護を行う 肌に塗料が付いた場合は必ず石鹼水で洗い落とす。 塗料ダストの周囲への飛散防止対策が必要。																												
		膜厚が薄いと生物が付着しやすいので、十分膜厚は保持すること。																												
		<p style="text-align: center;">2回目を塗るまでの塗装間隔</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">Seajet 033</th> <th style="text-align: center;">Seajet 034、037</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">12時間以上</td> <td style="text-align: center;">8時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">7時間以上</td> <td style="text-align: center;">7時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">5時間以上</td> <td style="text-align: center;">6時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">4時間以上</td> <td style="text-align: center;">5時間以上</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">没水(進水)までの時間</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">Seajet 033</th> <th style="text-align: center;">Seajet 034、037</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">24時間以上</td> <td style="text-align: center;">16時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">16時間以上</td> <td style="text-align: center;">12時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">12時間以上</td> <td style="text-align: center;">10時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">8時間以上</td> <td style="text-align: center;">8時間以上</td> </tr> </tbody> </table>		Seajet 033	Seajet 034、037	5	12時間以上	8時間以上	10	7時間以上	7時間以上	20	5時間以上	6時間以上	30	4時間以上	5時間以上		Seajet 033	Seajet 034、037	5	24時間以上	16時間以上	10	16時間以上	12時間以上	20	12時間以上	10時間以上	30
	Seajet 033	Seajet 034、037																												
5	12時間以上	8時間以上																												
10	7時間以上	7時間以上																												
20	5時間以上	6時間以上																												
30	4時間以上	5時間以上																												
	Seajet 033	Seajet 034、037																												
5	24時間以上	16時間以上																												
10	16時間以上	12時間以上																												
20	12時間以上	10時間以上																												
30	8時間以上	8時間以上																												

プロペラの塗装

(ヘラクソセット Jr.)

工程	内容	備考
1. 新しくプロペラに塗装する場合		
【下地処理】 a. 新品のプロペラに塗装する場合	プロペラに付着した油分等の汚れをシンナーで拭き取る。その後、サンドペーパー (#120) で研磨し、清水で表面のダストを除去する。	Seajetシンナー-A を使用し、上架後直ちに実施する。
b. 無塗装で上架したプロペラに塗装する場合	プロペラに付着した海中生物や汚れをスクレーパーで除去する。 プロペラに付着した油分等の汚れをシンナーで拭き取る。その後、サンドペーパー (#120) で研磨し、清水で表面のダストを除去する。	下地処理用具には、パワーブラシ、サンドペーパー #120程度、スクレーパー、タワシ、スポンジ等が便利。
【プライマー塗装】	ヘラクソプライマー (軽金属用短暴プライマー) を塗付し、厚膜にならないよう注意する(標準膜厚 8 μm)。下地は透けて見える状態。 防汚塗料を塗るまでの塗装間隔 5 : 6時間 ~ 24時間 10 : 4時間 ~ 24時間 20 : 3時間 ~ 24時間 30 : 2時間 ~ 24時間	主剤、添加剤、付着強化剤の混合比は厳守し、塗料は十分攪拌して使用する。
【防汚塗料の塗装】	ハイオクリンDX を塗付する。 (標準膜厚 75 μm (37.5 μ × 2回塗)) 注水までの時間は6時間以上 (20) とする。	塗り残しのないように注意する。シンナーは添加しない。
2. 塗り替えの場合		
a. ハイオクリンDX塗膜が損傷なく健全に残存している場合		
【下地処理】	清水にて丁寧に洗浄し、塩分を除去し十分に乾燥させる。(残存塗膜を損傷しないよう注意する)	洗浄にはスポンジ等を使用。
【防汚塗料の塗装】	ハイオクリンDX を塗付する。 (標準膜厚 75 μm (37.5 μ × 2回塗)) 注水までの時間は6時間以上 (20) とする。	塗り残しのないように注意する。
b. ダメージ箇所がある場合 (ヘラクソプライマーやプロペラ素地が露出している場合)		
【下地処理】	清水にて丁寧に洗浄し、塩分を除去する。 サンドペーパー (#120) で研磨し、清水で表面のダストを除去する。	研磨の際、周りの残存健全塗膜を損傷しないよう注意する。
【プライマータッチアップ塗装】	ヘラクソプライマー (軽金属用短暴プライマー) を塗付し、厚膜にならないよう注意する(標準膜厚 8 μm)。	混合比の厳守、塗料の十分な攪拌、またハイオクリンDX健全塗膜上になるべく重ならないよう塗装する。
【防汚塗料の塗装】	ハイオクリンDX を塗付する。 (標準膜厚 75 μm (37.5 μ × 2回塗)) 注水までの時間は6時間以上 (20) とする。	塗り残しのないように注意する。 プライマータッチアップ部は厚めに塗装する。

プロペラの塗装

(ヘラクレス Jr.)

工程	内容	備考
c. 残存しているプロペラ塗膜を全面的に剥がし、再塗装する場合		
【下地処理】	残存しているハイオクンDX塗膜およびヘラクレスプライマーをサンドペーパー (#120) にて研磨し完全に除去する。	パワーブラシを使用すると、容易に除去できる。
【プライマー塗装】	ヘラクレスプライマー (軽金属用短暴プライマー) を塗付し、厚膜にならないよう注意する(標準膜厚 8 μm)。	主剤、添加剤、付着強化剤の混合比は厳守し、塗料は十分攪拌して使用する。
【防汚塗料の塗装】	ハイオクンDX を塗付する。 (標準膜厚 75 μm (37.5 μ × 2回塗)) 注水までの時間は6時間以上 (20) とする。	塗り残しのないように注意する。

- 注)
- ・ 刷毛はヘラクレスプライマー とハイオクンDX で必ず使い分けること。
 - ・ 『ヘラクレス Jr.』 1セットで約0.6㎡、『ヘラクレス mini』 1セットで約0.3㎡ 塗装可能。
 - ・ パワーボート等の高速回転のプロペラに塗装した場合、剥離する (ちぎれる) ことがあります。
 - ・ プライマー塗装後の防汚塗料を塗装するまでの塗装間隔、また防汚塗料を塗装後の注水までの時間は十分確保して下さい。短い場合は、塗膜性能の低下、塗膜の剥離等が発生しやすくなります。

鋼製キール部の塗装

工程	内容	備考																																												
素地調整	(1)サンディング ディスクサンダー、パワーブラシでキール表面のサビ等を研磨した後、布ウイスとエアブレーガンでエアブローにて表面のダストを除去する。	表面に大きな窪み、凹凸ができないように丁寧に研磨する。																																												
	(2)シンナー拭き 布ウイスにアセトン又はSeajetシンナー-A等の塩化ゴム系シンナーを浸し、キール表面の油、汚れ等を拭き取る。	Seajetシンナー-D等のエポキシ系シンナーでも良い。																																												
養生	・ エアブレイ塗装の場合 キール以外の箇所をマスクングし、塗料ダストがかからないように養生する。 ・ 刷毛、ローラー塗装の場合 キールとボトムの際をマスクングテープにて区切る。	市販のホリエレンシートとマスクングテープが一緒になったものが便利。																																												
エポキシプライマー塗装	Seajet 013 塗装 ・ 艇のサイズ別 Seajet 013 使用目安 <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">セイルボート</th> <th colspan="2">パワーボート</th> </tr> <tr> <th>刷毛</th> <th>スプレー</th> <th>刷毛</th> <th>スプレー</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20 フィート</td> <td>3.1</td> <td>3.8</td> <td>3.1</td> <td>3.8</td> </tr> <tr> <td>26 フィート</td> <td>4.3</td> <td>5.3</td> <td>5.7</td> <td>7.0</td> </tr> <tr> <td>30 フィート</td> <td>6.0</td> <td>7.4</td> <td>9.0</td> <td>11.1</td> </tr> <tr> <td>35 フィート</td> <td>7.1</td> <td>8.8</td> <td>13.5</td> <td>16.6</td> </tr> <tr> <td>38 フィート</td> <td>8.4</td> <td>10.4</td> <td>15.8</td> <td>19.5</td> </tr> <tr> <td>44 フィート</td> <td>9.9</td> <td>12.2</td> <td>18.3</td> <td>22.5</td> </tr> <tr> <td>51 フィート</td> <td>12.0</td> <td>14.8</td> <td>19.5</td> <td>24.1</td> </tr> </tbody> </table>		セイルボート		パワーボート		刷毛	スプレー	刷毛	スプレー	20 フィート	3.1	3.8	3.1	3.8	26 フィート	4.3	5.3	5.7	7.0	30 フィート	6.0	7.4	9.0	11.1	35 フィート	7.1	8.8	13.5	16.6	38 フィート	8.4	10.4	15.8	19.5	44 フィート	9.9	12.2	18.3	22.5	51 フィート	12.0	14.8	19.5	24.1	左記数値は Seajet 013 を 125 μm × 1 回塗装時の使用量をリットルで示した数値です。 当社経験値による一般的な平均使用量です。 船体のデザイン等により使用量は異なりますのであくまでも目安としてください。
			セイルボート		パワーボート																																									
		刷毛	スプレー	刷毛	スプレー																																									
	20 フィート	3.1	3.8	3.1	3.8																																									
26 フィート	4.3	5.3	5.7	7.0																																										
30 フィート	6.0	7.4	9.0	11.1																																										
35 フィート	7.1	8.8	13.5	16.6																																										
38 フィート	8.4	10.4	15.8	19.5																																										
44 フィート	9.9	12.2	18.3	22.5																																										
51 フィート	12.0	14.8	19.5	24.1																																										
・ 塗料の調合 SEAJET 013 主剤(BASE)と硬化剤(HARDENER)を体積比4:1の割合で混合した後、十分攪拌する。 【配合例】 約 5.5㎡分 (2ℓ×1セット) 乾燥膜厚125 μm × 1 回 (エアブレイ塗装として計算)	Seajet 013 の使用については別紙ご参照ください。 重量比率は 86:14 です。 左記㎡数は標準的な数値です。塗装条件で若干異なりますのでご留意ください。																																													
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> 【主剤】 1.6リットル (2203g) </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">【硬化剤】 0.4ℓ (352g)</td> <td style="width: 50%;"> シンナー-D エアブレイ塗装 0~10% 刷毛・ローラー塗装 0~5% </td> </tr> </table> </td> </tr> </table>	【主剤】 1.6リットル (2203g)	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">【硬化剤】 0.4ℓ (352g)</td> <td style="width: 50%;"> シンナー-D エアブレイ塗装 0~10% 刷毛・ローラー塗装 0~5% </td> </tr> </table>	【硬化剤】 0.4ℓ (352g)	シンナー-D エアブレイ塗装 0~10% 刷毛・ローラー塗装 0~5%	混合物の可使時間 5 18時間 10 14時間 20 7時間 30 4時間																																									
【主剤】 1.6リットル (2203g)	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">【硬化剤】 0.4ℓ (352g)</td> <td style="width: 50%;"> シンナー-D エアブレイ塗装 0~10% 刷毛・ローラー塗装 0~5% </td> </tr> </table>	【硬化剤】 0.4ℓ (352g)	シンナー-D エアブレイ塗装 0~10% 刷毛・ローラー塗装 0~5%																																											
【硬化剤】 0.4ℓ (352g)	シンナー-D エアブレイ塗装 0~10% 刷毛・ローラー塗装 0~5%																																													
・ エアブレイ塗装の場合 Seajet 013 の主剤と硬化剤を混合した後、均一に攪拌する。 重量で希釈シンナー-Dを0~10%添加する。 目安として10%添加はSeajet シンナー-D 500ml容器の3/5程度になります。 ・ 刷毛、ローラー塗装の場合 主剤と硬化剤を混合した後、均一に攪拌する 製品に対し希釈シンナー-Dを重量で0~5%添加する。 塗装状態を見て、Seajet シンナー-Dを少しずつ入れて作業しやすい粘度に調整していくのがベターです。 刷毛・ローラー塗装の場合は65 μm×2回推奨致します。	Seajet 013 の使用については別紙製品説明書をご参照ください。 【塗り方】 横塗り(一方向)で塗装し、刷毛をあまり返さずに塗る。																																													

鋼製キール部の塗装

工程	内容	備考																																																													
防汚塗料塗装	Seajet 033	左記数値は125 μm 塗装した時の数値です。																																																													
	Seajet 034																																																														
	Seajet 037																																																														
	・塗装間隔 Seajet 013 を塗装後、各種Seajet防汚塗料を塗装するまでの塗装間隔																																																														
	乾燥温度		塗装間隔																																																												
			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;"></th> <th style="width: 35%; text-align: center;">最短</th> <th style="width: 35%; text-align: center;">最長</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">18時間</td> <td style="text-align: center;">5日</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">15時間</td> <td style="text-align: center;">4日</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">8時間</td> <td style="text-align: center;">3日</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">6時間</td> <td style="text-align: center;">2日</td> </tr> </tbody> </table>		最短	最長	5	18時間	5日	10	15時間	4日	20	8時間	3日	30	6時間	2日																																													
			最短	最長																																																											
	5		18時間	5日																																																											
	10		15時間	4日																																																											
	20		8時間	3日																																																											
30	6時間	2日																																																													
塗装間隔を超えた場合は、Seajet 013 の再塗装を推奨いたします。 上記数値は、標準的な数値です。諸条件により若干異なります。																																																															
・塗料使用量目安(エアスプレーの場合)																																																															
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">Seajet 033</th> <th colspan="2">Seajet 034</th> <th colspan="2">Seajet 037</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">セイルポート</th> <th style="text-align: center;">パワーポート</th> <th style="text-align: center;">セイルポート</th> <th style="text-align: center;">パワーポート</th> <th style="text-align: center;">セイルポート</th> <th style="text-align: center;">パワーポート</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>207フィート</td> <td style="text-align: center;">3.9</td> <td style="text-align: center;">3.9</td> <td style="text-align: center;">4.4</td> <td style="text-align: center;">4.4</td> <td style="text-align: center;">4.5</td> <td style="text-align: center;">4.5</td> </tr> <tr> <td>267フィート</td> <td style="text-align: center;">5.5</td> <td style="text-align: center;">7.2</td> <td style="text-align: center;">6.3</td> <td style="text-align: center;">8.2</td> <td style="text-align: center;">6.3</td> <td style="text-align: center;">8.4</td> </tr> <tr> <td>307フィート</td> <td style="text-align: center;">7.6</td> <td style="text-align: center;">11.3</td> <td style="text-align: center;">8.7</td> <td style="text-align: center;">13.0</td> <td style="text-align: center;">8.8</td> <td style="text-align: center;">13.2</td> </tr> <tr> <td>357フィート</td> <td style="text-align: center;">9.0</td> <td style="text-align: center;">17.0</td> <td style="text-align: center;">10.3</td> <td style="text-align: center;">19.5</td> <td style="text-align: center;">10.5</td> <td style="text-align: center;">19.8</td> </tr> <tr> <td>387フィート</td> <td style="text-align: center;">10.6</td> <td style="text-align: center;">20.0</td> <td style="text-align: center;">12.2</td> <td style="text-align: center;">22.9</td> <td style="text-align: center;">12.3</td> <td style="text-align: center;">23.2</td> </tr> <tr> <td>447フィート</td> <td style="text-align: center;">12.5</td> <td style="text-align: center;">23.0</td> <td style="text-align: center;">14.3</td> <td style="text-align: center;">26.4</td> <td style="text-align: center;">14.5</td> <td style="text-align: center;">26.8</td> </tr> <tr> <td>517フィート</td> <td style="text-align: center;">15.2</td> <td style="text-align: center;">24.6</td> <td style="text-align: center;">17.4</td> <td style="text-align: center;">28.2</td> <td style="text-align: center;">17.7</td> <td style="text-align: center;">28.6</td> </tr> </tbody> </table>		Seajet 033		Seajet 034		Seajet 037		セイルポート	パワーポート	セイルポート	パワーポート	セイルポート	パワーポート	207フィート	3.9	3.9	4.4	4.4	4.5	4.5	267フィート	5.5	7.2	6.3	8.2	6.3	8.4	307フィート	7.6	11.3	8.7	13.0	8.8	13.2	357フィート	9.0	17.0	10.3	19.5	10.5	19.8	387フィート	10.6	20.0	12.2	22.9	12.3	23.2	447フィート	12.5	23.0	14.3	26.4	14.5	26.8	517フィート	15.2	24.6	17.4	28.2	17.7	28.6
	Seajet 033		Seajet 034		Seajet 037																																																										
	セイルポート	パワーポート	セイルポート	パワーポート	セイルポート	パワーポート																																																									
207フィート	3.9	3.9	4.4	4.4	4.5	4.5																																																									
267フィート	5.5	7.2	6.3	8.2	6.3	8.4																																																									
307フィート	7.6	11.3	8.7	13.0	8.8	13.2																																																									
357フィート	9.0	17.0	10.3	19.5	10.5	19.8																																																									
387フィート	10.6	20.0	12.2	22.9	12.3	23.2																																																									
447フィート	12.5	23.0	14.3	26.4	14.5	26.8																																																									
517フィート	15.2	24.6	17.4	28.2	17.7	28.6																																																									
上記数値は50 μm × 2回塗りでの使用量(リットル)で、当社経験値による平均使用量ですのでご注意ください。																																																															
・塗装 ・エアスプレー塗装の場合 製品に対し、希釈シンナー A を重量で0 ~ 20% 添加する。 目安として10% 添加は、製品2リットルに対し、Seajet シンナー A 500mlの半分弱になります。 エアスプレーで2回塗装する。 2回目は1回目の塗膜を指で押さえて跡がつかないのを確認してから塗り始める。		【保護具の着用】 マスク、ゴーグル、ゴム手袋等を着用し、保護を行う。 肌に塗料が付いた場合は必ず石鹸水で洗い落とす。 塗料ダストの周囲への飛散防止対策が必要																																																													
・刷毛、ローラー塗装の場合 製品に対し希釈シンナー A を重量で0 ~ 5% 添加する。 塗装状態を見てSeajet シンナー A を少しずつ入れて作業しやすい粘度に調整していくのがベターです。		【塗り方】 横塗り(一方向)で塗装し、刷毛を余り返さずに塗る。 2回目は、エアスプレーと同じ要領で行う。膜厚が薄いと生物が付着しやすいので、十分膜厚は保持すること。																																																													
刷毛、ローラー塗装を推奨																																																															
2回目を塗るまでの塗装間隔																																																															
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">Seajet 033</th> <th style="text-align: center;">Seajet 034, 037</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">12時間以上</td> <td style="text-align: center;">8時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">7時間以上</td> <td style="text-align: center;">7時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">5時間以上</td> <td style="text-align: center;">6時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">4時間以上</td> <td style="text-align: center;">5時間以上</td> </tr> </tbody> </table>		Seajet 033	Seajet 034, 037	5	12時間以上	8時間以上	10	7時間以上	7時間以上	20	5時間以上	6時間以上	30	4時間以上	5時間以上																																															
	Seajet 033	Seajet 034, 037																																																													
5	12時間以上	8時間以上																																																													
10	7時間以上	7時間以上																																																													
20	5時間以上	6時間以上																																																													
30	4時間以上	5時間以上																																																													
没水(進水)までの時間																																																															
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">Seajet 033</th> <th style="text-align: center;">Seajet 034, 037</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">24時間以上</td> <td style="text-align: center;">16時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">16時間以上</td> <td style="text-align: center;">12時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">12時間以上</td> <td style="text-align: center;">10時間以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">8時間以上</td> <td style="text-align: center;">8時間以上</td> </tr> </tbody> </table>		Seajet 033	Seajet 034, 037	5	24時間以上	16時間以上	10	16時間以上	12時間以上	20	12時間以上	10時間以上	30	8時間以上	8時間以上																																															
	Seajet 033	Seajet 034, 037																																																													
5	24時間以上	16時間以上																																																													
10	16時間以上	12時間以上																																																													
20	12時間以上	10時間以上																																																													
30	8時間以上	8時間以上																																																													

船底塗膜剥離方法

工程	内容	備考
【下地処理】		
付着物除去 油汚れ除去	船底部に付着した海中生物、汚れ等はスクレーパーで除去し、油汚れはシンナー拭きにより除去する。	
清水洗い	清水洗いで表面の塩分を除去し、十分に乾燥する。	
【Seajet441の塗付】		
Seajet 441 塗付	除去したい塗膜上に刷毛で厚く塗付する。この時、塗付面積は小さく分割 (50cm ² 程度) して実施する。	使用前に十分攪拌する。2リットルで約 5m ² が処理の目安です。
15～30分間放置	一度に大面積に塗付することは避ける。 (塗付から剥離作業までの時間が経過し過ぎると Seajet 441 が乾燥して剥離作業が難しくなる為。)	気温、湿度等の条件により放置時間は異なる。
【軟化した塗膜の除去】		
塗膜の除去	スクレーパーで軟化した塗膜を削ぎ落とす。 (本品はFRP面を損傷しないマイルドタイプなので劣化塗膜が厚すぎる場合、1度では完全に除去できない場合がある。)	1回で不十分な場合、先程と同じ作業を繰り返す。
FRP (ゲルコート) 面を露出させる	船底塗料のシンナーで拭く。作業後、残存している本剥離剤はシンナーで完全に除去する。	新たに塗装する塗膜の剥離防止の為、丁寧に行う。
新たな塗装へ	15ページの“新艇防汚塗料塗装”をご参照ください。	

Seajet441はゲルコート面に優しい剥離剤ですが、船体経歴によっては影響が生じる場合もあります。ご使用の際には必ず目立たない部分でパッチテストを行ってください。

Seajet441は人体や環境に優しい低刺激タイプの剥離剤ですが、剥離された船底塗料には有害なものがありますので、剥離作業の際は防護メガネ、マスク、手袋などをしてください。また、廃棄物は地域の規則に従って処理してください。

SEAJET 013

2009年1月

No. 9108

タイプ	エポキシ樹脂系さび止め塗料																							
特長	<p>タールを含まないため安全性に優れている</p> <p>VOCが少ないため環境保全に寄与しており、厚膜塗装が可能である</p> <p>付着性、耐衝撃性、耐摩耗性などの物理的性質が優秀</p> <p>耐水性、耐海水性が優秀で船底部の苛酷な条件下で長期間優れた防食性を発揮</p> <p>各種SEAJET防汚塗料類の直塗りも可能なマルチプライマー</p>																							
用途	ヨットのキール等金属部のさび止め、FRPのオズモシス防止																							
塗料性状	<p>混合比率(質量比) ・ 主剤：硬化剤 = 86.2 : 13.8</p> <p>色 ・ ・ ・ ・ ・ ライトグレー</p> <p>密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.28 g/mL</p> <p>容量NV ・ ・ ・ ・ ・ 45 ± 2%</p> <p>重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 37.0 wt%</p> <p>塗付量(理論値) ・ ・ 358 g/m²</p> <p>膜厚 ・ ・ ・ ・ ・ ウェット 281 μm ドライ 125 μm</p>																							
(D.F.T. 125 μm)		5	10	20	30																			
乾燥時間	指触	5時間	4時間	3時間	2時間																			
	硬化	18時間	15時間	8時間	6時間																			
塗装間隔	最短	18時間	15時間	8時間	6時間																			
	最長 *1	-	-	-	-																			
可使時間		18時間	14時間	7時間	4時間																			
熟成時間		-	-	-	-																			
塗装条件	<p>塗装方法 ・ ・ ・ ・ ・ エアスプレー、エアレススプレー、ハケ塗り、ローラー塗り</p> <p>気象 ・ ・ ・ ・ ・ 温度:5 以上、湿度:85%RH以下</p> <p>エアレススプレー時 ・ 適正粘度:1.6~2.0 Pa·s チップ No.: (GRACO) 621, 623 二次(塗料)圧:14.7~17.7 MPa ガン移動速度:60~80 cm/秒</p> <p>シンナー ・ ・ ・ ・ ・ SEAJETシンナーD、 希釈率:エアスプレーの場合 0~10%、エアレススプレーの場合 0~5%、ハケ塗りの場合 0~5%、ローラー塗りの場合 0~5%</p> <p>素地調整 ・ ・ ・ ・ ・ 新艇の場合ゲルコート面をSEAJET THINNER Aやアセトン で拭き、更にNo.180~No.240程度のサンドペーパーで面粗し処理を実施し てください。</p> <p>適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ -</p> <p>適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ SEAJET 033、034、035等</p>																							
使用上の注意	<p>主剤と硬化剤を規定の比率で均一になるよう十分攪拌混合して下さい。</p> <p>可使時間に制限がありますので必要量のみ調合して下さい。</p> <p>MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。</p>																							
荷姿	2Lセット																							
危険物表示	【主剤】	【硬化剤】																						
消防庁登録記号	0154SB	/ 015654																						
引火点	21.2	/ 22.7																						
消防法危険物区分	第二石油類	/ 第二石油類																						
爆発限界(体積%)	下限 1.1%、上限 12.0%																							
有機溶剤区分	第二種有機溶剤																							
備考	<p>*1:SEAJET 013を長時間をあけて塗り重ねる時は、塗り重ねる面の汚れ等を十分落とし、塗装インターバルを守って塗装してください。</p> <p>エアスプレー時の条件は以下の通りです。</p> <p>適正粘度 :0.5~1.0 Pa·s</p> <p>ノズル口径 :1.0~2.0mm</p> <p>一次(空気)圧:0.3~0.5MP</p> <p>船底塗料SEAJET033、034、035との塗装間隔は以下の通りです。</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td colspan="4">乾燥温度</td> </tr> <tr> <td></td> <td>5</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>最短</td> <td>18時間</td> <td>15時間</td> <td>8時間</td> <td>6時間</td> </tr> <tr> <td>最長</td> <td>5日</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>2日</td> </tr> </table> <p>塗料密度、NV、VOC量は、塗料配合から計算した値です(無希釈状態)。</p>					乾燥温度					5	10	20	30	最短	18時間	15時間	8時間	6時間	最長	5日	4日	3日	2日
	乾燥温度																							
	5	10	20	30																				
最短	18時間	15時間	8時間	6時間																				
最長	5日	4日	3日	2日																				

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

SEAJET 015

2009年10月

No. 9102

タイプ 特殊合成樹脂系プライマー及びバインダーコート

特長 FRP(ゲルコート)との密着性が優秀です
 耐水性、耐久性が優秀です
 旧防汚塗膜との付着性が良好であり、バインダーコートとして最適です
 一液、速乾形で作業性が良好です

用途 FRP(ゲルコート)上のプライマー及び補修塗装用バインダーコート(プレジャーボート用)

塗料性状	色	シルバー	
	密度	1.09 g/mL	
	容量NV	30±2%	
	重量VOC	54.8 wt%	
	塗付量(理論値)	145 g/m ²	
	膜厚	ウェット	133 μm
		ドライ	40 μm

		5	10	20	30
乾燥時間	指触硬化	40分	30分	20分	15分
		4時間	3時間	2時間	1.5時間
塗装間隔	最短	5時間	4時間	3時間	2時間
	最長	-	-	-	-

塗装条件

塗装方法 エアスプレー、エアレススプレー、ハケ塗り、ローラー塗り
 気象 温度:5 以上、湿度:85%RH以下
 エアレススプレー時 適正粘度:(Fc#4)~80秒
 チップ No.:(GRACO)719,721
 二次(塗料)圧:11.7~14.7MPa
 ガン移動速度:60~80cm/秒

シンナー SEAJETシンナーA、
 希釈率:エアスプレーの場合 15~25%、エアレススプレーの場合
 0~10%、ハケ塗りの場合 0~5%、ローラー塗りの場合 0~5%

素地調整 新艇の場合ゲルコート面をSEAJET THINNER Aやアセトン
 で拭き、更にNo.180~No.240程度のサンドペーパー処理を実施してくだ
 さい。

適合下塗
 適合上塗 SEAJET033、SEAJET034、SEAJET035

使用上の注意 MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。

荷姿 2L

危険物表示 消防庁登録記号 017002
 引火点 21.5
 消防法危険物区分 第二石油類
 爆発限界(体積%) 下限 1.1、上限 8
 有機溶剤区分 第二種有機溶剤

備考 塗料密度、NV、VOC量は、塗料配合から計算した値です(無希釈状態)。

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

SEAJET 033

2012年1月

No. 9110

タイプ	錫フリー自己研磨形船底塗料				
特長	長期間安定した防汚効果を示す 塗膜が親水性のため、走航中の水流圧により特異な表面研磨作用を示す 塗膜の研磨作用が抵抗の増加を抑制する				
用途	プレジャーボート用の船舶防汚用				
塗料性状	色	レッド、ブルー、ブラック、シャークホワイト			
	密度	1.64 g/mL			
	容量NV	48 ± 2%			
	重量VOC	27.7 wt%			
	塗付量(理論値)	172 ~ 343 g/m ²			
	膜厚	ウェット	105 ~ 210 μm		
		ドライ	50 ~ 100 μm		
			5	10	
			20	30	
乾燥時間	指触硬化	3時間	2時間	1時間	30分
		12時間	7時間	5時間	4時間
塗装間隔	最短	12時間	7時間	5時間	4時間
	最長	-	-	-	-
注水までの時間	最短	24時間	16時間	12時間	8時間
塗装条件	塗装方法	エアスプレー、エアレススプレー、はけ塗り、ローラー塗り			
	気象	温度:0 以上、湿度:85%RH以下			
	シンナー	SEAJETシンナーA、 希釈率:エアスプレーの場合 10~20%[重量](15~30%[容量]), エアレススプレーの場合 0~5%[重量]、ハケ塗りの場合 0~5%[重量]、ローラー塗りの場合 0~5%[重量]			
	適合下塗	SEAJET015等			
	適合上塗	-			
使用上の注意	MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱いください。 使用前に塗料を均一に攪拌してから使用して下さい。 塗装時、保護メガネ・マスクを着用して下さい。 塗装時は換気を十分行って下さい。 ベルト等で吊り下げて下架作業を行う場合は、乾燥状態をチェックしてください。				
荷姿	2L				
危険物表示	消防庁登録記号	0423SB			
	引火点	30.0			
	消防法危険物区分	第二石油類			
	爆発限界(体積%)	下限 0.5、上限 7.0			
	有機溶剤区分	第二種有機溶剤			
備考	アルミ艇には使用できません。 シャークホワイトのみ引火点が27 (消防法記号0423TB)となります。 下地処理等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。 塗料性状値はのレッド組成の値を代表値として表記しています(無希釈状態)。色相等により数値が若干異なる場合があります。				

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

SEAJET 034

2012年1月

No. 9114

タイプ	錫フリー加水分解型船底防汚塗料			
特長	長期間安定した防汚効果を示す セルフポリッシング作用により、塗膜表面粗度が経時とともに低下(運航経済性向上) 海藻付着防止力大 亜酸化銅を使用していないので、色相が鮮明です。 暴露部の色相も変化しません。			
用途	プレジャーボートおよびアルミ船の船底部防汚用			
塗料性状	色	ビビッドホワイト、ビビッドブルー、ビビッドブラック、ビビッドレッド		
	密度	1.25 g/mL		
	容量NV	43 ± 2%		
	重量VOC	39.3 wt%		
	塗付量(理論値)	146 ~ 292 g/m ²		
	膜厚	ウェット	116 ~ 232 μm	
		ドライ	50 ~ 100 μm	
(D.F.T. 50 μm)			5	10
乾燥時間	指触硬化	3時間	2時間	1時間
		6時間	5時間	4時間
塗装間隔	最短	8時間	7時間	6時間
	最長			5時間
注水までの時間	最短	16時間	12時間	10時間
8時間				
塗装条件	塗装方法	エアスプレー、エアレススプレー、はけ塗り、ローラー塗り		
	気象	温度:0 以上、湿度:85%RH以下		
	エアレススプレー時	適正粘度:(Fc#4)90秒 チップNo.:(GRACO)619~625 二次(塗料)圧:11.7~14.7MPa ガン移動速度:60~80cm/秒		
	シンナー	SEAJETシンナーA、 希釈率:エアスプレーの場合 0~10%、エアレススプレーの場合 0~5%、はけ塗りの場合 0~3%、ローラー塗りの場合 0~3%		
	適合下塗	SEAJET015等		
	適合上塗			
使用上の注意	MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱ってください。 使用前に塗料を均一に攪拌してから使用して下さい。 塗装時、保護メガネ・マスクを着用して下さい。 塗装時は換気を十分行って下さい。 ベルト等で吊り下げて下架作業を行う場合は、乾燥状態をチェックください。			
荷姿	2L			
危険物表示	消防庁登録記号	0487TB		
	引火点	24		
	消防法危険物区分	第二石油類		
	爆発限界(体積%)	下限 0.5、上限 12.0		
	有機溶剤区分	第二種有機溶剤		
備考	下地処理等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。 塗料性状値は、ビビッドホワイト組成の値を代表値として表記しています(無希釈状態)。色相等により数値が若干異なる場合があります。			

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

SEAJET 037

2012年2月

No. 9115

タイプ	錫フリー加水分解型船底防汚塗料				
特長	セルフポリッシング作用により、長期間安定した防汚効果を示す フジツボ等動物種の付着防止力大 亜酸化銅を使用していないので、色相が鮮明です。 暴露部の色相も変化しません。				
用途	プレジャーボートおよびアルミ船の船底部防汚用				
塗料性状	色	ホワイト			
	密度	1.43 g/mL			
	容量NV	42 ± 2%			
	重量VOC	35.9 wt%			
	塗付量(理論値)	172 ~ 344 g/m ²			
	膜厚	ウェット	120 ~ 240 μm		
		ドライ	50 ~ 100 μm		
(D.F.T. 50 μm)		5	10	20	30
乾燥時間	指触硬化	3時間	2時間	1時間	30分
塗装間隔	最短	8時間	7時間	6時間	5時間
	最長				
注水までの時間	最短	16時間	12時間	10時間	8時間
塗装条件	塗装方法	エアスプレー、(エアレススプレー)、はけ塗り、ローラー塗り			
	気象	温度:0 以上、湿度:85%RH以下			
	エアレススプレー時	適正粘度:(Fc#4)90秒 チップNo.:(GRACO)619~625 二次(塗料)圧:11.7~14.7MPa ガン移動速度:60~80cm/秒			
	シンナー	SEAJETシンナーA、 希釈率:エアスプレーの場合0~10%、(エアレスの場合0~5%) ハケ塗りの場合 0~3%、ローラー塗りの場合 0~3%			
	適合下塗	SEAJET015等			
	適合上塗				
使用上の注意	MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱いください。 使用前に塗料を均一に攪拌してから使用して下さい 塗装時、保護メガネ・マスクを着用して下さい。 塗装時は換気を十分行って下さい。 ベルト等で吊り下げて下架作業を行う場合は、乾燥状態をチェックください。				
荷姿	2L				
危険物表示	消防庁登録記号	0487TB			
	引火点	24			
	消防法危険物区分	第二石油類			
	爆発限界(体積%)	下限 0.5、上限 12.0			
	有機溶剤区分	第二種有機溶剤			
備考	下地処理等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。 塗料密度、NV、VOC量は、塗料配合から計算した値です(無希釈状態)。				

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

SEAJET 132

2012年1月

No. 9121

タイプ	ポリウレタン樹脂塗料				
特長	耐候性(光沢保持性)が優秀です 耐衝撃、耐摩耗性、硬度等機械的強度が優秀です 耐油性、耐薬品性優秀です FRP(ゲルコート)との密着性が優秀です				
用途	プレジャーボートハル部の化粧仕上げ				
塗料性状	混合比率(質量比)	主剤 : 硬化剤 = 5 : 1			
	色	ホワイト			
	密度	1.24 g/mL			
	容量NV	47 ± 2%			
	重量VOC	37.2 wt%			
	塗付量(理論値)	93 ~ 133 g/m ²			
	膜厚	ウェット	75 ~ 107 μm		
		ドライ	35 ~ 50 μm		
乾燥時間	指触硬化	5	10	20	30
		50分	30分	20分	10分
		12時間	8時間	6時間	4時間
塗装間隔	最短	8時間	6時間	4時間	2時間
	最長	-	-	-	-
可使時間		24時間	20時間	16時間	8時間
熟成時間		30分	30分	30分	30分
塗装条件	塗装方法	エアスプレー 2 ~ 3回塗り(追いかけ塗り)			
	気象	温度:5 以上、湿度:80%RH以下			
	シンナー	SEAJETシンナーB、 希釈率:10~30%			
	適台下塗	SEAJET013、SEAJET020等			
	適台上塗	SEAJET132			
使用上の注意	硬化剤は湿気と反応して性能が低下するので、取り扱いに十分留意下さい。MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。				
荷姿	1.2kgセット				
危険物表示		【主剤】	/ 【硬化剤】		
	消防庁登録記号	2163SB	/ 219407		
	引火点	25.3	/ 26.0		
	消防法危険物区分	第二石油類	/ 第二石油類		
	爆発限界(体積%)	下限 1.0、上限	15.0		
	有機溶剤区分	第二種有機溶剤	/ 第二種有機溶剤		
備考	下地処理等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。 塗料密度、NV、VOC量は、塗料の代表配合(ホワイト)から計算した値です(無希釈状態)。色相等により数値が若干異なる場合があります。				

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

SEAJET 137

2012年1月

No. 9124

タイプ	アクリル樹脂系上塗り塗料				
特長	速乾性(溶剤揮発乾燥型ですので短期間で塗り重ね可能) FRPとの密着性が優秀です 一液形塗料で取り扱いやすく作業性良好である 光沢が優れているので仕上がりが美麗 耐候性(光沢保持性)が優秀				
用途	プレジャーボート用上塗り塗料				
塗料性状	色	ホワイト、レッド、ブルー、ブラック			
	密度	1.19 g/mL			
	容量NV	35 ± 1%			
	重量VOC	47.3 wt%			
	塗付量(理論値)	120 ~ 171 g/m ²			
	膜厚	ウェット	101 ~ 145 μm		
		ドライ	35 ~ 50 μm		
(D.F.T. 35 μm)		5	10	20	30
乾燥時間	指触硬化	1.5時間	1.2時間	1時間	30分
塗装間隔	最短	12時間	8時間	5時間	4時間
	最長	-	-	-	-
塗装条件	塗装方法	エアスプレー、はけ塗り、ローラー塗り			
	気象	温度:5 以上、湿度:85%RH以下			
	シンナー	SEAJETシンナーA、 希釈率:エアスプレーの場合 10~30%、はけ塗りの場合 0~10%、ローラー塗りの場合 0~10%			
	適台下塗	SEAJET013、SEAJET020等			
	適台上塗	SEAJET137			
使用上の注意	MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。 火気には十分注意して下さい。 希釈用シンナー、洗浄用シンナーは必ず専用シンナーを使用して下さい。				
荷姿	0.8L				
危険物表示	消防庁登録記号	1746SB			
	引火点	25.7			
	消防法危険物区分	第二石油類			
	爆発限界(体積%)	下限 1.1、上限 15.0			
	有機溶剤区分	第二種有機溶剤			
備考	下地処理等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。 塗料密度、NV、VOC量は、塗料の代表配合(ホワイト)から計算した値です(無希釈状態)。色相等により数値が若干異なる場合があります。				

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

SEAJET 441

2009年10月

No. 9137

タイプ	強力溶剤型塗膜剥離剤
特長	<p>FRP（ゲルコート）を傷めないペイントリムーバーです。従来のクロロメタン系リムーバーではゲルコートを溶解・膨潤させ船体の損傷を生じます。</p> <p>クロロメタン系溶剤を含まず人体・環境への安全性を考慮しました。</p> <p>FRP船底用塗料を効果的に除去する混合溶剤を選択し旧塗膜除去効果に優れています。</p> <p>垂直・平底部での作業を重視した増粘タイプなので全ての面に効率的に厚塗り可能です。</p> <p>液性は中性で従来の酸又はアルカリ系で問題のあった強い刺激臭がありません。</p>
用途	FRP船船底部の塗膜の剥離
塗料性状	<p>色相 乳白色</p> <p>密度 0.99 ± 0.05 g/mL</p> <p>容量NV 5%</p> <p>重量VOC 92 wt%</p> <p>シンナー 洗浄用。塩化ゴム/アクリ用シンナーA</p> <p>液性：中性</p> <p>塗布量(理論値)：4～5年経過した500 μm程度の塗膜を剥離させる場合、396 g/m²（2リットル1缶につき約5mの処理が可能です。）</p>
使用方法	<p>塗装方法：刷毛塗り</p> <p>下地処理：水洗により船底部の付着生物および塩分などを除去し乾燥してください。</p> <p>塗膜除去までの時間：10～30分程度</p> <ul style="list-style-type: none"> * 長時間放置するほど旧塗膜の内部に浸透し、剥離性は向上しますが溶剤が飛散しやすい環境では、表面乾燥が生じる傾向がありますので適宜放置時間を調整ください。 * 1回で剥離が不十分な場合は繰り返してSEAJET 441を塗布し塗膜除去作業を実施してください。 <p>後処理：</p> <p>最後に塩化ゴム/アクリ用シンナーAでシンナー拭きを行い、清浄なゲルコート面を露出させ剥離完了です。</p> <ul style="list-style-type: none"> * シンナー拭きが十分でないと新たに塗装する船底塗料の付着を阻害する場合があります。
使用上の注意	<p>SEAJET 441はゲルコート面に対して基本的に影響しない剥離剤ですが、船歴やゲルコートの種類によっては影響を与える場合があります。使用前には必ずパッチテストの実施をお願いします。</p> <p>MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。</p>
荷姿	2L
危険物表示	<p>消防庁登録記号 245005</p> <p>引火点 38.5</p> <p>消防法危険物区分 第二石油類</p> <p>爆発限界(体積%) 下限 0.5、上限 12.0</p> <p>有機溶剤区分 第二種有機溶剤</p>
備考	塗料密度、NV、VOC量は、塗料配合から計算した値です（無希釈状態）。

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

ペラクリンプライマー(ペラクリンセットJr.用)

2012年2月
No. 1061U

タイプ	短期バクロ形エッチングプライマー				
特長	プロペラ材などの軽金属との付着生優秀 速乾性 バイオクリンDXとの付着生が極めて優秀				
用途	プロペラ防汚塗料(バイオクリンDX)用プライマー				
塗料性状	混合比率(質量比) ・ 主剤 : 添加剤 : 付着強化剤 = 4 : 1 : 1 色 ・ ・ ・ ・ ・ 淡黄色 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 0.88 g/mL 容量NV ・ ・ ・ ・ ・ 8 ± 1 % 重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 82.2 wt % 塗付量(理論値) ・ ・ 85 g/m ² 膜厚 ・ ・ ・ ・ ・ ウェット 96 μm ・ ・ ・ ・ ・ ドライ 8 μm				
乾燥時間	指触硬化	5	10	20	30
		20分	15分	10分	7分
塗装間隔	最短	2時間	1.5時間	1時間	30分
	最長	6時間	4時間	3時間	2時間
可使時間		2.4時間	2.4時間	2.4時間	2.4時間
		2.4時間	1.6時間	8時間	6時間
塗装条件	塗装方法 ・ ・ ・ ・ ・ はけ塗り 気象 ・ ・ ・ ・ ・ 温度:5 以上、湿度:85%RH以下 シンナー ・ ・ ・ ・ ・ 無機ショップ用シンナーA(洗浄用) 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ - 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ バイオクリンDX				
使用上の注意	塗装中は顔料の沈降を防ぐため、ゆるやかな攪拌を続けて下さい。 装置洗浄には、必ず無機ショップ用シンナーAをご使用下さい。 本製品は希釈せずにご使用下さい。 配合量比が異なりますと性能を十分発揮できない恐れがありますので、正しく配合願います。 MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。				
荷姿	120gセット				
危険物表示	【主剤】	【添加剤】	【付着強化剤】		
	消防庁登録記号 ・ ・ ・ 19092A	/ 191101	/ 023215		
	引火点 ・ ・ ・ ・ ・ 17.5	/ 15.0	/ 26.0		
	消防法危険物区分 ・ ・ 第一石油類	/ 第一石油類	/ 第二石油類		
	爆発限界(体積%) ・ ・ 下限 1.10、上限 12				
	有機溶剤区分 ・ ・ ・ ・ 第二種有機溶剤				
備考	下地処理等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。 塗料密度、NV、VOC量は、塗料配合から計算した値です(無希釈状態)。				

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

ペラクリンプライマー(ペラクリンセット ミニ用)

2012年2月

No. 1061T

タイプ	短期バクロ形エッチングプライマー				
特長	プロペラ材などの軽金属との付着生優秀 速乾性 バイオクリンDXとの付着生が極めて優秀				
用途	プロペラ防汚塗料(バイオクリンDX)用プライマー				
塗料性状	混合比率(質量比) ・ 主剤 : 添加剤 : 付着強化剤 = 4 : 1 : 1 色 ・ ・ ・ ・ ・ 淡黄色 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 0.88 g/mL 容量NV ・ ・ ・ ・ ・ 8 ± 1 % 重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 82.2 wt % 塗付量(理論値) ・ ・ 85 g/m ² 膜厚 ・ ・ ・ ・ ・ ウェット 96 μm ドライ 8 μm				
乾燥時間	指触硬化	5	10	20	30
		20分	15分	10分	7分
		2時間	1.5時間	1時間	30分
塗装間隔	最短	6時間	4時間	3時間	2時間
	最長	24時間	24時間	24時間	24時間
可使時間		24時間	16時間	8時間	6時間
塗装条件	塗装方法 ・ ・ ・ ・ ・ はけ塗り 気象 ・ ・ ・ ・ ・ 温度:5 以上、湿度:85%RH以下 シンナー ・ ・ ・ ・ ・ 無機ショップ用シンナーA(洗浄用) 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ - 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ バイオクリンDX				
使用上の注意	塗装中は顔料の沈降を防ぐため、ゆるやかな攪拌を続けて下さい。 装置洗浄には、必ず無機ショップ用シンナーAをご使用下さい。 本製品は希釈せずにご使用下さい。 配合量が異なりますと性能を十分発揮できない恐れがありますので、正しく配合願います。 MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。				
荷姿	60gセット				
危険物表示	【主剤】	/	【添加剤】	/	【付着強化剤】
	消防庁登録記号 ・ ・ ・	19092A	/	191101	/ 023215
	引火点 ・ ・ ・ ・ ・	17.5	/	15.0	/ 26.0
	消防法危険物区分 ・ ・	第一石油類	/	第一石油類	/ 第二石油類
	爆発限界(体積%) ・ ・	下限 1.10、上限 12			
	有機溶剤区分 ・ ・ ・ ・	第二種有機溶剤			
備考	下地処理等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。 塗料密度、NV、VOC量は、塗料配合から計算した値です(無希釈状態)。				

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

バイオクリン DX

2012年1月

No. 5941

タイプ	シリコン系特殊合成樹脂防汚塗料					
特長	環境汚染がなく、安全衛生上無害 防汚性が良好 塗装性が容易					
用途	新造船艀装期間中及び就航船のプロペラ防汚、海洋構造物					
塗料性状	色	無色透明				
	密度	0.99 g / mL (ISO:2811)				
	容量NV	84 ± 2 %				
	重量VOC	18.4 wt % (Method24)				
	塗付量(理論値)	88 g / m ²				
	膜厚	ウェット	89 μm			
	ドライ	75 μm				
乾燥時間	指触硬化	5	10	20	30	
		45分	30分	20分	15分	
	塗装間隔	最短	10時間	7時間	5時間	4時間
		最長	5日	5日	5日	5日
注水までの時間	最短	11時間	8時間	6時間	5時間	
塗装条件	塗装方法	エアレススプレー、はけ塗り				
	気象	温度:0 以上、湿度:85%RH以下				
	エアレススプレー時	適正粘度:(Fc#4)70~80秒 チップNo.:(GRACO)617,719 二次(塗料)圧:11.7~14.7MPa ガン移動速度:60~80cm/秒				
	シンナー	シリコン用シンナーA、 希釈率:エアレススプレーの場合 0~5%、はけの場合 0~3%				
	適合下塗	ペラクリンプライマー(ペラクリン用)				
	適合上塗	-				
使用上の注意	MSDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。					
荷姿	16kg、4kg					
危険物表示	消防庁登録記号	023215				
	引火点	26.0				
	消防法危険物区分	第二石油類				
	爆発限界(体積%)	下限 1.1、上限 7.0				
	有機溶剤区分	第二種有機溶剤				
備考	下地処理等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。 塗料密度、VOC量は、製品サンプルの実測値です(無希釈)。色相・ロット等により数値が若干変動する場合があります。					

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。