

エコマックスBi ECO

タイプ 高性能長期防食エポキシ樹脂塗料(厚膜形)

- 特長
- ①防食性・耐水性が優秀
 - ②付着性・耐磨耗等の物理的性質が優秀
 - ③厚膜塗装ができ工程短縮が可能
 - ④P R T R指定化学物質(T X)フリー
 - ⑤バイオクリンの直塗が可能

用途 プラント・没水環境の鉄鋼構造物(海洋構造物・海水導入管)及び没水環境のコンクリート面用下塗

塗料性状

混合比率(質量比) ・ 主剤：硬化剤 = 88：12
 色 ・ ・ ・ ・ ・ ライトグレー、グレー、黒、茶
 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.39 g/mL (ISO:2811)
 粘度 ・ ・ ・ ・ ・ 6.2 Pa·s (20℃)
 容量NV ・ ・ ・ ・ ・ 67±2% (ISO:3233)
 重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 24.3 wt% (Method24)

	はけ塗りの場合	エアレススプレーの場合
標準塗付量	300 g/m ²	1020 g/m ²
標準膜厚	ドライ 100 μm ウェット 149 μm	ドライ 300 μm ウェット 448 μm

	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間・・・指触硬化	—	4時間 28時間	3時間 18時間	2時間 12時間
塗装間隔・・・最短	—	28時間	18時間	12時間
・・・最長	—	7日	7日	7日
可使時間・・・	—	8時間	6時間	4時間
熟成時間・・・	—	—	—	—

塗装条件

塗装方法 ・ ・ ・ ・ ・ エアレススプレー、ローラー塗り、はけ塗り
 気象 ・ ・ ・ ・ ・ 温度：10℃以上、湿度：85%R.H.以下
 エアレススプレー時 ・ 適正粘度：2.0～2.5 Pa·s
 チップNo.：(GRACO)623, 723
 一次(空気)圧：0.5～0.6 MPa
 二次(塗料)圧：14.7～17.7 MPa
 ガン移動速度：60～80 cm/秒

シンナー ・ ・ ・ ・ ・ エポキシ用シンナーE
 希釈率：エアレススプレーの場合0～10%、はけ塗りの場合0～5%

素地調整 ・ ・ ・ ・ ・ 鋼板・鋼材に直塗り ISO Sa2 1/2
 ショッププライマー塗装面 ISO St3

適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ エコマックスジンクプライマー、セラボンド2000
 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ 各種バイオクリン、各種バイオクリンシーラー、シルバックスSQ-K、
 ユニマリンNo.300中塗EP、ユニマリンNo.300上塗、
 ユニマリンHS、フローレックス中塗EP、フローレックス上塗

- 使用上の注意
- ①換気、火気に十分注意して下さい。なお、塗装のみならず、塗膜が硬化するまで換気が必要です。
 - ②2液混合形ですので、規定の混合比で混合してから使用して下さい。まず主剤を均一になるまで十分攪拌した後、硬化剤を徐々に加えて全体が均一になるまでさらに十分攪拌して下さい。さらに必要量シンナーを加えて、均一になるまで攪拌して下さい。
 - ③過剰なシンナーの添加は、タレ止め性や塗膜形成の低下を招く恐れがあります。
 - ④過剰膜厚で塗装された場合、残存溶剤の影響により塗膜性能の低下を招く恐れがありますので、最大積層膜厚1000 μm以下を目安に塗装管理の実施をお願いします。
 - ⑤可使時間に制限がありますので必要量のみ調整して下さい。
 - ⑥SDSおよび容器に表示の注意事項を良く読んで取り扱い下さい。

荷姿 20kgセット、5kgセット

危険物表示	主剤	硬化剤
消防庁登録記号	0233UB	0232VB
引火点	23.0℃	36.5℃
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 1.2、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 ①低温時(10℃以下)には硬化時間が長くなりますので、エコマックスBi ECO低温用硬化剤を使用して下さい。
②塗料密度、容量NV(VS)、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。

注) 標準塗付量は標準的な目安を示したもので、被塗物の形状・その他の条件により異なります。

本製品説明書に記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。