

パワークリン EX

タイプ 新規研磨性防汚塗料

特長 ①特異な水和分解型ポリマーの使用により、表面研磨作業を発揮
 ②従来より広く使用されている亜酸化銅を防汚剤として用い、有機錫は含まれず
 ③塗膜の研磨作用が亜酸化銅を有効に溶出させ、長期間安定した防汚効果
 ④高濃度に分散した亜酸化銅の防汚作用が優秀
 ⑤塗膜の研磨作用が抵抗の増加を抑制

用途 海洋構造物防汚用、海水導入管用

塗料性状 色 ライト、ダーク
 密度 1.97 g/mL (ISO:2811)
 粘度 KU 94 (25°C)
 容量NV 57±2% (ISO:3233)
 重量VOC 20.4wt% (Method24)

	はけ塗りの場合	エアレスプレーの場合
標準塗付量	460 g/m ²	890 g/m ²
標準膜厚	ドライ 100 μm ウェット 175 μm	ドライ 155 μm ウェット 272 μm

	5°C	10°C	20°C	30°C
乾燥時間 指触硬化	3時間 12時間	2時間 8時間	1時間 5時間	0.5時間 4時間
塗装間隔 最短 最長	12時間 —	8時間 —	5時間 —	4時間 —
注水までの時間 最短	24時間	18時間	12時間	10時間

塗装条件 塗装方法 エアレスプレー、ローラー塗り、はけ塗り
 気象 温度: 0°C以上、湿度: 85% R.H. 以下
 エアレスプレー時 適正粘度: (Fc#4) 90秒
 チップ No.: (GRACO) 633, 735
 一次(空気)圧: 0.4 ~ 0.5 MPa
 二次(塗料)圧: 11.8 ~ 14.7 MPa
 ガン移動速度: 60~80 cm/秒
 シンナー 塩化ゴム/アクリ用シンナーA、
 希釈率: エアレスプレーの場合 0~5%
 はけ塗りの場合 0~3%
 適合下塗 ビニルAC-HB、シルバックスSQ-K等
 適合上塗 —

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。
 ②SDS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 20kg、5kg

危険物表示 消防庁登録記号 02074B
 引火点 27.1°C
 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 ①期間・場所や条件によって汚損の可能性があります。詳細は最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。
 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。