



高強度ノンスリップ舗装材

# マックスストップ MAXSTOP



鋼板用

中国塗料株式会社

# マックスストップ MAXSTOP

マックスストップは当社が長年培ってきた重防食塗料、滑り止め塗料、高機能塗料などの技術を結集して開発した高性能・高強度のノンスリップ舗装材です。マックスストップはダイヤモンドに次ぐ硬度をもったアルミナを特殊エポキシ樹脂と組み合わせていますので、極めて優れた耐摩耗性、硬度、接着強度を持っており、表面は適度な凹凸を有しているため滑り止め効果が大きく、歩行、走行安全性を必要とする箇所への使用に適しています。



### 特長

#### 滑り止め効果が優れています。

一般の砂・顔料より硬度の高い厳選したアルミナを使用しているため、滑り止め効果が持続し、優れた摩擦抵抗を発揮するので湿潤面での滑り止め効果も大きく安全です。また、砂を撒く工法に比べ表面が均一な粗さに仕上がります。

#### 機械的強度が優れています。

耐衝撃性、耐摩耗性、付着性が優れています。

#### 耐油性、耐薬品性、防食性、長期耐久性が優れています。

架橋硬化したエポキシ樹脂塗膜の優れた耐油、耐薬品性に加え、防食性に優れた下塗との組合せにより長期耐久性を実現しています。

#### 塗装作業性が良好です。

コテ、マスチックローラーにて塗装ができ、また特殊スプレー装置の使用により大面積の塗装が可能です。

#### 工程短縮に貢献します。

下塗、上塗の2回塗りなので、砂を撒く工法と比較して塗り回数の低減となり、工程短縮が可能です。



## 用途

### 船舶・海洋構造物

デッキ、カーデッキ、通路、階段、エンジンルーム、ヘリポートデッキ等

### 一般・工場・公共施設等

床、通路、階段、道路、橋、駐車場、フォークリフト通路、市場・食品工場などの濡れた床面など滑り止めを必要とする箇所



## 品種・色

### マックストップ GR

粗目

442

10GY4/7(近似)

505

2.5G3/5(近似)

540

2.5G4/5(近似)

グレー

N6.5(近似)

806

5PB4/6.5(近似)

### マックストップ GS

細目

※上記の色は印刷ですので実際の色調とは異なります。

## 推奨塗装仕様

鋼板面(新設)	工程	塗料 および 舗装材名	膜厚(μm)	塗装間隔(20℃)	
				最短(時間)	最長(日)
	一次表面処理	ブラスト ISO Sa2 1/2	—	—	—
	ショッププライマー	無機ジंक系ショッププライマー(セラボンド2000等)	15		
	二次表面処理	ブラスト処理 ISO Sa2 1/2 又は パワーツール処理 ISO St3			
	下塗	バンノー500 (QD) or バンノー1500 (QD)	200	24	30
	上塗	マックストップ GR、GS	800	22	—
		合計膜厚(μm)	1000		

鋼板面(補修)	工程	塗料 および 舗装材名	膜厚(μm)	塗装間隔(20℃)	
				最短(時間)	最長(日)
	表面処理	部分補修: 発錆部ブラスト処理 ISO Sa2 1/2 または パワーツール処理 ISO St3 全面補修: 旧塗膜の除去 ブラスト処理 ISO Sa2 1/2 または パワーツール処理 ISO St3			
	下塗	バンノー500 (QD) or バンノー1500 (QD)	200(TU)	24	30
	上塗	マックストップ GR、GS	800(TU)	22	—
		合計膜厚(μm)	1000		

## 塗料 および 舗装材 性状

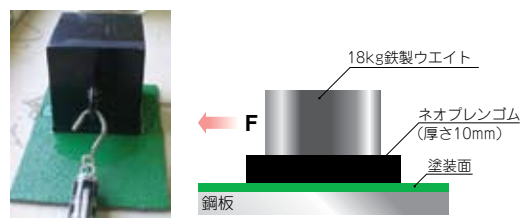
		下塗		上塗
品名		バンノー500	バンノー1500	マックストップ (GR、GS)
タイプ		エポキシ樹脂系重防食塗料	エポキシ樹脂系重防食塗料	厚膜型エポキシ系滑り止め舗装材
混合比(主剤:硬化剤)		87:13	86:14	10:1
塗付量(理論値)		433g/m <sup>2</sup>	383g/m <sup>2</sup>	2171g/m <sup>2</sup>
膜厚	Wet	333μm	274μm	1143μm
	Dry	200μm	200μm	800μm
乾燥時間(20℃)	指触	4時間	4時間	2時間
	硬化	10時間	9時間	22時間
塗装間隔	最短	24時間	24時間	22時間
	最長	30日	30日	—
可使時間		7時間	3時間	4時間
塗装方法		エアレススプレー、ハケ、ローラー	エアレススプレー、ハケ、ローラー	特殊スプレー、ハケ、ローラー、コテ
シンナー		エポキシ用シンナー A	エポキシ用シンナー A	エポキシ用シンナー A
荷姿		20kgセット、5kgセット	20kgセット、5kgセット	20kgセット、5kgセット

## 塗膜性能

試験名	マックストップ		試験板		試験方法(試験板 2.3mm厚)
	GR	GS	塗装方法	乾燥期間	
衝撃試験	異常なし	異常なし	スプレー塗装	23℃×12日乾燥	JISK5600-5-3デュボン式50cm×1kg×1/2インチ表面打ち
	異常なし	異常なし		23℃×12日+60℃×1日乾燥	
引っ張り試験(kgf/cm)	63	49	スプレー塗装	23℃×12日乾燥	JISK5600-5-7
	43	58		23℃×12日+60℃×1日乾燥	
耐圧試験	異常なし	異常なし	スプレー塗装	23℃×12日乾燥	磨き鋼板を介して油圧式加圧機で150kgf/cm <sup>2</sup> ×1分間加圧し、塗膜の表面を目視観察
摩耗試験(摩耗減量/100R)	6.4mg	6.2mg	コテ塗り	23℃×12日乾燥	JISK5600-5-9テーバー形摩耗輪CS-17、荷重1kg
曲げ試験	僅かにクラックが発生	僅かにクラックが発生	スプレー塗装	23℃×12日乾燥	試験板の裏面を径8mmの棒を支点に上から油圧で加圧し約40°曲げ、試験面を目視観察
	23℃×12日+60℃×1日乾燥				
摩擦係数	1.02	1.09	スプレー塗装	ドライ 23℃×12日乾燥	鉄製ウエイト(サイズ:13cm×13cm×13.5cm)およびネオプレンゴムを使用。鉄製ウエイトに取り付けたバネ秤を、水平方向に引っ張り、ネオプレンゴムが塗膜上を滑り出したときのバネ秤の数値F(kgf)を読み取り、摩擦係数μを計算
	1.07	1.13		ウェット 23℃×12日乾燥	
	0.96	0.83	コテ塗り	ドライ 23℃×12日乾燥	
	1.07	0.96		ウェット 23℃×12日乾燥	

### 試験塗膜について

塗装仕様: パンノー500×200μm + マックストップ×800μm  
 塗装方法: スプレーもしくはコテ塗り(プラスト処理鋼板使用)



当社製品を安全にお取り扱いいただくために、製品説明書、SDS、製品容器に貼付の警告ラベルなどを良く読んでご使用下さい。

**CMP 中国塗料株式会社**

[www.cmp.co.jp/](http://www.cmp.co.jp/)

- 製品仕様は改良のため予告なく変更する場合がございます。
- 製品に関するお問い合わせは、当社ホームページの「お問い合わせ」フォームをご利用下さい。
- 本カタログ記載内容の無断転用を禁じます。



当社は(一社)日本塗料工業会が推進する『コーティング・ケア(環境・安全・健康に関するプログラム)』を実施しています。