

セラボンド 2000

2019年10月
No. 1049A

タイプ 無機ジンクシリケートショッププライマー

特長 ①高速溶接時の溶接欠陥が少なく、また、ガス切断の高速化が可能
②耐白錆性が優れ、さらに800℃位に加熱された後も長期の防錆性を有するため、二次表面処理工数の低減が可能
③各種上塗り塗料との適合性が優れている(但し、油性系(速乾ロスワンHBは除く)、ビニル系は不適)

用途 船舶、橋梁、石油タンク、海洋構造物などの鋼構造物の鋼材用ショッププライマー

塗料性状	混合比率(質量比)	ペースト : 主剤 = 60 : 40
	色	グリーン、グレー、ライトグレー、ブラウン、グレーS
	密度	1.32 g/mL (ISO:2811)
	重量VOC	47.7 wt% (Method24)
	塗付量(理論値)	40 ~ 120 g/m ²
	膜厚	ウェット 30 ~ 90 μm ドライ 10 ~ 30 μm

(D.F.T. 15 μm)		5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間	指触硬化	3分	3分	2分	1.5分
	硬化	6分	5分	4分	3分
塗装間隔	最短 有機系塗料	14日	10日	7日	7日
	最長	180日	180日	180日	180日
可使時間		36時間	30時間	24時間	15時間

塗装条件	塗装方法	エアレススプレー
	気象	温度: -5~40℃、湿度: 90%RH以下、表面温度: 露点+3℃以上
	エアレススプレー時	適正粘度: (Fc#4) 9~11 秒 チップ No.: (GRACO) 617~929 二次(塗料)圧: 3.8 ~ 8.9 MPa ガン移動速度: 100~200 cm/秒
	シンナー	無機ショップ用シンナーA、S、QD、 希釈率: 5~35%[容量]
素地調整	新造船の建造工程では、最低限Sa2 1/2 (ISO8501-1:2007) となるよう鋼板にプラスト処理を行い、表面粗度を30-75 μmとするよう推奨する。油、グリース及びその他の汚れはシンナー拭きで除去する。可溶性塩やその他の汚れは水で洗うなど適当な方法で除去し、ISO 8502-9:1998の塩分測定で50 mg/m ² 以下にする。塗装前に鋼板表面上のダストは目視のできないレベル範囲まで取り除くこと。鋼板表面清浄度と粗度は表面処理後及びショッププライマー塗装前に確認しなければならない。ダストサイズ“3”、“4”又は“5”の場合にあっては、ダスト量“1”とする。さらに細かなダストサイズにあっては、塗装する表面において拡大鏡なしで目視確認できた場合、これを除去すること。	
	適合下塗	—
	適合上塗	各種上塗り塗料(但し、油性系(速乾ロスワンHBは除く)、ビニル系は不適)

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。まずペーストを均一になるまで十分攪拌した後、主剤を徐々に加えて全体が均一になるまでさらに攪拌して下さい。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調合後も、塗料は常にゆるやかに攪拌し、沈殿のないようにして下さい。攪拌が強すぎると、塗料粘度が上昇し、ゲル化することがありますので、攪拌は必ずゆるやかに行ってください。
④セラボンド2000の塗装部を補修する場合は、有機系塗料ではエピコンジンクリッチプライマーB-2またはセラボンドTUでタッチアップ塗装してください。
⑤乾燥時間: 乾燥時間(5℃、10℃)は、プレヒート/アフターヒートを行った場合の時間です(50-90%RH)。また、相対湿度が低い場合、硬化乾燥時間は長くなります。
⑥塗装条件: PSPC対象物件の場合、上限湿度は85%RHとなりますので、ご注意ください。詳細はPSPC用TDSを参照して下さい。また、望ましくは50~90%RHの湿度で塗装して下さい。
⑦SDS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セット(ペースト12kg、主剤8kg)

危険物表示	【ペースト】	【主剤】
消防庁登録記号	1934SB	193113
引火点	22.5℃	13.5℃
消防法危険物区分	第二石油類	第一石油類
爆発限界(体積%)	下限 1.1%、上限 19%	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	第二種有機溶剤

セラボンド 2000 (2019年10月版)

備	考
	<p>①期待耐用期間(通常条件下)はDFT15 μm以上の場合は6カ月です。</p> <p>②主剤は自己硬化性・湿気硬化性がありますので、高温・降雨はできるだけ避け、また横転させずに保管してください。やむを得ず屋外貯蔵する場合にはシートを被せて降雨にさらされないよう注意してください。また、搬入時など雨天で容器が濡れた場合には、塗料中に水が混入しないよう注意して開缶・混合してください。</p> <p>③ウェットでの膜厚管理はできません</p> <p>④通常型主剤以外の主剤は、溶剤組成が異なるため、引火点が本書と異なる場合があります。</p> <p>⑤塗装条件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。</p> <p>⑥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。また理論塗布量は塗膜中の空隙を含んだ値です。</p>

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。