速乾ロスワン　HB

２０１８年１月
No.　２１３１

タ　イ　プ	厚膜形アルキド樹脂系さび止め塗料
特　　長	①無機ジンクショッププライマーとの付着性良好 ②油性上塗塗料との付着性良好 ③防さび性、防食性良好 ④作業性良好、厚膜塗装可能
用　　途	船舶上構内外部、一般鋼構造物のさび止め

塗料性状		
色	・・・・・・・・・・	白、グレー、赤さび
密度	・・・・・・・・・	１．３５ｇ／ｍＬ（ISO:2811）
容量ＮＶ（ＶＳ）	・・	４９±２％（ISO:3233）
重量ＶＯＣ	・・・・・	３１．５ｗｔ％（Method24）
塗付量（理論値）	・・	８３ ～ １９３ｇ／㎡
膜厚	・・・・・・・・・	ウェット　６１ ～ １４３μｍ ドライ　３０ ～ ７０μｍ

（D.F.T. 70μｍ）		－５℃	０℃	５℃	１０℃	２０℃	３０℃
乾燥時間・・・・	指触	１４時間	１０時間	６時間	３時間	１．５時間	４５分
	硬化	４８時間	３６時間	２４時間	１４時間	７時間	４時間
塗装間隔・・・・	最短	１１０時間	７０時間	４８時間	３０時間	２０時間	１６時間
	最長 ＊	―	―	―	―	―	―

塗装条件		
塗装方法	・・・・・・	エアレススプレー、はけ塗り、ローラー塗り
気象	・・・・・・・・	温度:－5℃以上、湿度:85%RH以下、表面温度:露点＋3℃以上
エアレススプレー時	・	適正粘度：１～２Ｐａ・ｓ チップNo.：（ＧＲＡＣＯ）７１９ 二次(塗料)圧：１４．７ ～ １７．７ＭＰａ ガン移動速度：７０～９０ｃｍ／秒
シンナー	・・・・・・	塗料用シンナー、 希釈率：０～７％[容量]）
素地調整	・・・・・・	新造・新設 ： 造船所標準に準じます。販売店または弊社までお問い合わせ願います。 保守 ： 塗装面は油分またはグリース等を除去し、清浄にして乾燥させて下さい。発錆部・溶接部およびショッププライマーが損傷を受けた部分は、St2（ISO 8501-1:2007)に準じて処理して下さい。スウィープブラスト処理された素地にも塗装できます。
適合下塗	・・・・・・	NZプライマーS、セラボンド2000 等
適合上塗	・・・・・・	エバマリン、その他アルキド系上塗り塗料

使用上の注意
①＊暴露部に適用する場合、最長塗装間隔に制限があります。内部は制限がありません。 5℃　10℃　20℃　30℃ 120日　100日　90日　60日 ②塗り重ね時のリフティング、しわを防ぐため、過大膜厚にならないよう推奨膜厚にて塗装して下さい。 ③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。 ④10℃以下の低温では高粘度となるため、シンナーの添加量が多くなり、タレやすくなります。 ⑤はけ塗りでは、推奨膜厚まで塗装することは困難です。 ⑥SDS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、４ｋｇ

危険物表示		
消防庁登録記号	・・・	０５７９０１
引火点	・・・・・・・	３６．０ ℃
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	・・・・	第三種有機溶剤

備　　考
①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。 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。

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えますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

この製品説明書のデータは、予告なく改訂することがあります。