

CMP AC-10

タイプ	特殊合成樹脂系防食塗料					
特長	①厚膜塗装可能 ②速乾性 ③防食性良好 ④付着性良好(鋼板及び各種のショッププライマーとの付着性良好)					
用途	船舶外板部防食用、修繕船防食補修用					
塗料性状	色 S (シルバー色)、SR (シルバーレッド色) 密度 1.29 g/mL (ISO:2811) 容量NV (VS) 41±2% (ISO:3233) 重量VOC 41.9 wt% (Method24) 塗付量(理論値) 189 ~ 315 g/m ² 膜厚 ウェット 146 ~ 244 μm ドライ 60 ~ 100 μm					
乾燥時間	指触硬化	0℃	5℃	10℃	20℃	30℃
		1.5時間 10時間	1時間 8時間	45分 6時間	30分 4時間	25分 3時間
塗装間隔	最短 同種 最短 異種 最長	10時間 18時間 —	8時間 12時間 —	6時間 8時間 —	4時間 6時間 —	3時間 5時間 —
塗装条件	塗装方法 エアレススプレー、ハケ塗り、ローラー塗り 気象 温度: -5℃以上、湿度: 85%RH以下 エアレススプレー時 適正粘度: 1.6 Pa·s チップ No.: (GRACO) 621, 623 二次(塗料)圧: 11.7 ~ 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: エアレススプレーの場合 0 ~ 10% 素地調整 補修・保守: 油分またはグリース等を除去し、塩分等は(高圧)清水洗い して、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、Sa2 (ISO 8501-1:2007)または St2 (ISO 8501-1:2007)に準じて処理して下さい。 水プラスト: 販売店または弊社までお問い合わせ願います。 素地調整の方法は、素地および期待・要求される防食性能に依ります。 適合下塗 セラボンド2000、NZプライマーS、エピコンジックリッチプライマーB-2 適合上塗 シーグランプリ類、マリンスター類、シーテnder類、アクリ700上塗類					
使用上の注意	①動力攪拌機を使用し均一にご使用下さい。 ②希釈シンナーは必ず指定品をご使用下さい。 ③MSDS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 0141SB 引火点 26.5℃ 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 11.0 有機溶剤区分 第二種有機溶剤					
備考	①10℃以下の低温では高粘度となるため、シンナーの添加が多くなり、タレやすくなります。 ②下地処理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。 ③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。