

シーグランプリ 660 HS

2018年5月
No. 5904G

タイプ	発展型フュージョンタイプ自己研磨型防汚塗料					
特長	①水和型樹脂と加水分解化合物の組合せ(フュージョン)により、優れた表面研磨作用を発揮します。 ②従来より広く使用されている亜酸化銅を含有しています。 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を与えます。					
用途	鋼船船底部防汚用					
塗料性状	色	ブラウンR、ライトブラウンR				
	密度	1.96g/mL (ISO:2811)				
	容量NV (VS)	65±2% (ISO:3233)				
	重量VOC	17.7wt% (Method24)				
	塗付量(理論値)	226~498g/m ²				
	膜厚	ウェット	115~254μm		ドライ 75~165μm	
	(D.F.T. 100μm)	-5℃	0℃	5℃	10℃	20℃ 30℃
	乾燥時間	指触 8時間	5時間	3時間	2時間	1時間 30分
		硬化 22時間	16時間	12時間	8時間	5時間 4時間
	塗装間隔	最短 22時間	16時間	12時間	8時間	5時間 4時間
		最長 -	-	-	-	-
	注水までの時間	最短 48時間	36時間	24時間	18時間	12時間 10時間
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:(Fc#4)90秒 チップNo.:(GRACO)621~735 二次(塗料)圧:11.7~14.7MPa ガン移動速度:60~80cm/秒				
	シンナー	塩化ゴム/アクリ用シンナーA、希釈率:0~7%[容量]				
	適合下塗	シルバックスSQ-K、バンノー1500R Z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。 ②10℃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。 ③SDS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					
危険物表示	消防庁登録記号	0206WB				
	引火点	23.0℃				
	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 8.0				
	有機溶剤区分	第二種有機溶剤				
備考	①停泊期間・場所や運行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浸漬後や屋外暴露後は、その期間や気象条件等により色相が変化する場合があります。 ③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。 ④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。