

クリーンキープ5000 QD

2018年1月
No. 6072B

タイプ	無溶剤形エポキシ樹脂塗料			
特長	①低温硬化性が優秀 ②無溶剤形塗料であり、有機溶剤中毒や溶剤による引火等の恐れがない。 ③重金属を含まず安全衛生的に優秀。 ④エアレスプレーで厚膜(500 μ m)に塗付が可能。 ⑤強靱で光沢のある平滑塗面。 ⑥飲料水タンクに使用が可能。			
用途	船舶清水タンク、飲料水タンク、蒸留水タンク			
塗料性状	混合比率(質量比) ・ 主剤：硬化剤 = 85：15 色 ・ ・ ・ ・ ・ ライトグレー、クリーム 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.49g/mL (ISO:2811) 容量NV (VS) ・ ・ ・ 100% 重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 0wt% (計算値) 塗付量(理論値) ・ ・ 447g/m ² 膜厚 ・ ・ ・ ・ ・ ウェット 300 μ m ・ ・ ・ ・ ・ ドライ 300 μ m			
乾燥時間	指触硬化	5 $^{\circ}$ C 40時間 3日	10 $^{\circ}$ C 20時間 36時間	20 $^{\circ}$ C 9時間 22時間
塗装間隔	最短 最長	3日 10日	36時間 10日	22時間 10日
可使時間	・ ・ ・ ・ ・	1.5時間	45分	30分
熟成時間	・ ・ ・ ・ ・	—	—	—
塗装条件	塗装方法 ・ ・ ・ ・ ・ エアレスプレー、はけ塗り、ローラー塗り 気象 ・ ・ ・ ・ ・ 温度：-5 $^{\circ}$ C以上、湿度：85%RH以下、表面温度：露点+3 $^{\circ}$ C以上 エアレスプレー時 ・ 適正粘度：3.0~4.0Pa \cdot s ・ チップNo.：(GRACO)419~721 ・ 二次(塗料)圧：23.5~33.4MPa ・ ガン移動速度：60~80cm/秒 シンナー ・ ・ ・ ・ ・ エポキシ用シンナーA(洗浄用)、 ・ 希釈率：— 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。 ・ 補修・保守：油分またはグリース等を除去し、塩分等は(高圧)清水洗いで、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ブライマーが損傷を受けた部分は、Sa2 (ISO 8501-1:2007)またはSt3 (ISO 8501-1:2007)に準じて処理して下さい。 ・ 水ブラスト：販売店または弊社までお問い合わせ願います。 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ 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。 ・ セラバンド2000、エピコンジックリッチプライマーB-2、 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ クリーンキープ5000ホールディングプライマー			
使用上の注意	①二液反応形樹脂ですので、配合比を厳守して下さい。 ②可使時間が短いので必要量のみ配合して下さい。 ③冬期の塗装においては、良好な塗膜を得る為に塗料及びタンク内の加温を行う事を推奨します。 ④0 $^{\circ}$ C以下の乾燥温度では塗膜硬化は遅く、完全硬化するには温度上昇が必要となります。 また、低温高湿の条件下では、塗膜の表層に粘着が残る場合があります。 ⑤可使時間の温度は、塗料混合物の塗料温度です。 ⑥発熱反応のため、混合中および混合後は、塗料の温度が上昇します。 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(主剤17kg、硬化剤3kg) 5kgセット(主剤4.25kg、硬化剤0.75kg)			
危険物表示	【主剤】	/ 【硬化剤】		
消防庁登録記号	136678	/ 136778		
引火点	160 $^{\circ}$ C	/ 125 $^{\circ}$ C		
消防法危険物区分	第三石油類	/ 第三石油類		
爆発限界(体積%)	下限 —、上限 —			
有機溶剤区分	—			

クリーンキープ5000 QD (2018年1月版)

備 考 ①エアレスポンプ60:1以上、塗料ホース径4/8インチ、ガン手元ホース径3/8インチを推奨
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塗料密度は、製品サンプルの実測値です(無希釈)。容量NV(VS)およびVOCは塗料配合の計算値です。
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。