

パーマックスNo.1000HB S

タイプ ビニルエステル樹脂ガラスフレーク入り塗料（厚膜形）（夏季用）

- 特長
- ①1回で350 μ m以上の厚膜に塗装することが可能。
 - ②長期防食性が優れ、長期間メンテナンスが不要。
 - ③耐水性・耐海水性・耐衝撃性が優秀。

用途 船舶、海洋構造物などの長期重防食

塗料性状	混合比率（質量比）	主剤：*硬化剤 = 100：1
	色	グレー
	密度	1.21 g/mL
	容量NV（VS）	76 \pm 2%
	重量VOC	16.0 wt%
	塗付量（理論値）	478 ~ 557 g/m ²
	膜厚	ウェット 395 ~ 461 μ m ドライ 300 ~ 350 μ m

*主剤：硬化剤

		15 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C
乾燥時間	指触	10時間	8時間	6時間
	硬化	16時間	12時間	12時間
塗装間隔	最短	24時間	20時間	20時間
	最長	7日	5日	5日
可使時間		5時間	4時間	4時間

塗装条件	塗装方法	エアレススプレー、はけ塗り、圧送エアスプレー
	気象	温度：15 $^{\circ}$ C以上、湿度：85%RH以下
	エアレススプレー時	チップ No. : GRACO Ball Tip 205~723 二次（塗料）圧：14.7 ~ 19.7 MPa ガン移動速度：60~80 cm/秒
	シンナー	パーマックスNo.1000 薄め液、 希釈率：0~5% [容量]
素地調整		洗浄には、洗浄用シンナーAもしくはアセトンを使用すること 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。
	適合下塗	パーマックスNo.1000プライマー
	適合上塗	ユニマリン、ビニルAC-HB、シルバックスSQ-K

- 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。
 - ②塗料の配合は、硬化剤の混合割合が少ないので、特に念入りに行ってください。
 - ③攪拌不十分の場合は部分的に硬化不良が生じる恐れがあります。
 - ④従来の溶剤形の塗料に比較してポットライフが非常に短いので、スプレーを20分間以上中断する場合は混合塗料を抜き取り洗浄用シンナーAまたはアセトンで洗浄してください。
 - ⑤ガンの種類：グラコジンクガン（055T135）、グラコシルバーガン（208-663）、ワグナー G-10-1
 - ⑥*硬化剤の混合比は、15~25 $^{\circ}$ Cは2.0、25 $^{\circ}$ C以上の場合は1.0となります。
 - ⑦過剰な薄め液の添加は、タレ止め性や塗膜形成の低下を招く恐れがあります。
 - ⑧可使時間に制限がありますので必要量のみ調整して下さい。
 - ⑨SDS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 17.17 kg セット

危険物表示		【主剤】	/	【*硬化剤】
	消防庁登録記号	2496SB	/	249692
	引火点	31 $^{\circ}$ C	/	91 $^{\circ}$ C
	消防法危険物区分	第二石油類	/	第五類有機過酸化含有物
	爆発限界（体積%）	下限 0.9、上限 19.0		
	有機溶剤区分	第二種有機溶剤	/	第二種有機溶剤

- 備考
- ①主剤は塗料温度が上がると増粘することがありますので、高温を避けて保管してください。（30 $^{\circ}$ C以下）
 - ②有効貯蔵期間は3ヶ月です。
※有効貯蔵期間とは、標準状態での貯蔵安定性の目安であり、この期間を過ぎていても塗料に異常（ゲル化、増粘）がなければご使用になっても差し支えありません。しかし、できるだけこの期間内にご使用願います。
 - 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。
 - ④15 $^{\circ}$ Cを下回る場合、パーマックスNo.1000HB Wを使用して下さい。
 - ⑤塗料密度、NV、VOC量は、塗料配合から計算した値です（無希釈状態）。

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。