

セラベスト グレー

タイプ 超耐熱塗料

特長 ①耐熱性に優れ、800℃の超高温で加熱されても、変色・割れ等の塗膜劣化や防食性・付着性の低下が起こらない
 ②鋼板との付着性が優れ、パワーツールによる下地処理が可能である
 ③常温速乾性である

用途 船舶内部(居住区、エンジンルーム等)の裏焼け防止用

塗料性状	混合比率(質量比)	ペースト : 主剤 = 2 : 1
	色	グレー
	密度	1.51 g/mL
	容量NV (VS)	42 ± 2%
	重量VOC	36.7 wt%
	塗付量(理論値)	108 g/m ²
	膜厚	ウェット 71 μm ドライ 30 μm

(D.F.T. 30 μm)		5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間	指触硬化	12分	8分	4分	2分
		60時間	48時間	30時間	15時間
塗装間隔	最短	14日	10日	7日	7日
	最長	180日	180日	180日	180日
可使時間		30時間	24時間	16時間	10時間

塗装条件	塗装方法	エアレススプレー
	気象	温度: 5~35℃、湿度: 50~90%RH、表面温度: 露点+3℃以上
	エアレススプレー時	適正粘度: (IWATA CUP) 9~10秒 チップ No.: (GRACO) 415~719 二次(塗料)圧: 8.8~11.8 MPa ガン移動速度: 30~50 cm/秒
	シンナー	無機ショップ用シンナーA、S、QD、 希釈率: 0~6%[容量]
	素地調整	Sa2 1/2 (ISO 8501-1:2007) または St2 (ISO 8501-1:2007)
	適合下塗	セラボンド2000
	適合上塗	セラベスト白、速乾ロスワンHB、スワンHB-L、エポキシ系上塗り塗料

使用上の注意

- ①換気、火気に十分注意して下さい。なお、塗装中のみならず、塗膜が硬化するまで換気が必要です。
- ②ペーストを十分攪拌した後、主剤を徐々に加えて全体が均一になるまで攪拌して下さい。
- ③混合後も塗料を常にゆるやかに攪拌し、沈澱にならないよう注意して下さい。攪拌が強すぎると、塗料粘度が上昇し、ゲル化することがありますので、攪拌は必ずゆるやかに行ってください。
- ④水分の混入は避けて下さい。混入すると粘度が上昇し、ゲル化、固化します。
- ⑤温度、湿度が高い環境では、塗料を混合後速やかに使用し、長時間放置しないで下さい。
- ⑥スプレーガンを被塗面からあまり離さないで下さい。離れ過ぎるとドライスプレーになります。
- ⑦過剰膜厚での塗装は避けて下さい。クラックが発生することがあります。
- ⑧セラベスト白以外の上塗り塗料が塗装された状態(またはスプレーダストが掛かった状態)では、裏焼け防止効果は得られません
- ⑨相対湿度が低い場合、硬化乾燥時間が長くなります。
- ⑩夏期(6~9月)の塗装において、スプレーダストが多く発生する場合は、無機ショップ用シンナーSSを使用して下さい。
- ⑪SDS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 21kgセット(ペースト14kg、主剤7kg)

危険物表示	【ペースト】	/	【主剤】
消防庁登録記号	2401SA	/	240101
引火点	13.6℃	/	13.0℃
消防法危険物区分	第一石油類	/	第一石油類
爆発限界(体積%)	下限 2%、上限 36.5%		
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	/	第二種有機溶剤

備考 ①主剤は湿気硬化性ですので、高温高湿での保管はできるだけ避け、屋内にて保管して下さい。やむを得ず屋外保管する場合には、シートを被せて降雨等に曝されないよう注意して下さい。
 ②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。
 ③VOC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。