

第 1.3版

最終改訂日: 2018年6月10日

CORRIZON塗布説明書

表面準備:

CORRIZONの性能は表面準備によって変わるため、適切に表面準備を行ってください。剥がれかかっている塗装、ミルスケール、錆があればすべて取り除きます。

コーティングを行う表面が安定した清潔なものとなるよう、グリースやオイルなどの異物はSSPC-SP-1に準拠して取除いておいてください。金属母材自体が非常に脆い場合は、高圧洗浄は表面が欠けるため避けてください。異物を取り除くにはワイヤーブラシなどを使用してください。

スチール:

水性洗浄剤または乳液状のクリーナーを使用して油分や石鹸膜を取り除きます。屋外で使用する場合、高圧水洗浄についてはSSPC SP WJ-4 (L) / NACE WJ-2 (L) [7500 psiを越える場合]を、パワーツールを使用した洗浄についてはISO- St3 (SSPC SP-3)を、ハンドツールを使用した洗浄についてはISO-St2 (SSPC SP-2)、また研磨剤の吹き付けについてはISO-Sa2.5を参照ください。

亜鉛メッキ鋼板:

水性洗浄剤または乳液状のクリーナーを使用して油分や石鹸膜を取り除きます。

SSPC SP-16のガイドラインに従って粒子の細かい研磨剤を使用し、軽く吹き付けを行って15-30µmのCorrizonベースの塗布を行います。亜鉛メッキでコーティングする場合、少なくとも12ヶ月間、外気に当たった後、汚れ、白錆をすべて落とした後としてください。

アルミニウム:

水性洗浄剤または乳液状のクリーナーを使用して油分や石鹸膜を取り除きます。

SSPC SP-16ガイドラインに従って粒子の細かい研磨剤を使用し、軽く吹き付けを行って15-30µmのCorrizonベースの塗布を行います。

塗装済表面・修理:

良好な状態であれば、上述した通り表面を洗浄し異物をすべて取り除きます。

適用条件:

温度: 最低40°F (4.5°C),
最大120°F (49°C).
*露点にはかかわりなく
相対湿度: 最大85%

塗布用機器:

以下を目安とします。適切な噴霧特性として、圧力やノズルサイズが可変であることが必要です。使用前には必ず、水のみでのパージ噴霧を行ってください。

希釈/クリーニング	水
エアレススプレー	
水圧	2500-3000 psi
ホース	3/8" ID
ノズル口径	0.013"-0.017"
フィルタ	60 メッシュ
希釈	必要に応じ体積の5%まで
スプレー	
ガン	Binks 95 / Devilbiss
液ノズル	66SS
ノズル口径	0.07" (1.8mm)
噴霧圧	40-60 psi
液圧	20-30 psi
希釈	必要に応じ体積の5%まで
ブラシ	
ブラシ	豚毛 (ナチュラルブリストル (
希釈	推奨しない
ローラー	
カバー	1/4" 織布
希釈	推奨しない

上述のリストに記載されていない機器を使用する場合、同等の機器を代替品として使用しても問題ありません。

適用手順:

表面準備は指示された通りに完了してください。

攪拌手順:

使用前に、Corrizonベースが完全に均一となるまで低速で強力攪拌します (最大速度: 500rpm)。

第 1.3版

最終改訂日: 2018年10月6日

以下の推奨膜厚・塗布率でCorrizonベースを塗布します。

コーティングあたりの推奨塗布率:

	最低	最大
ウェットミル (μ)	1.2 (30)	2 (50)
ドライミル (μ)	0.75 (20)	1.25 (30)
推定塗布可能範囲		
sq.ft./gal (m ² /l) @ 1 mil/25 μDFT	830 (20)	1000 (22)

注記: ブラシやローラーを使用した塗布の場合、最大の膜厚、外観の均一性を得るために何度かコーティングを重ねる必要があります。

風速が11-16knots / 20-28km/h を越える場合、塗布にはブラシかローラーのみを使用してください。

乾燥時間@ 2 mils wet (50 μ):

@	50°F/ 10°C	77°F/ 25°C	100°F/ 38°C	120°F/ 49°C
指触乾燥	1 時間	30 分	15 分	10 分
トップコート	24 時間	24 時間	24時間	24時間
作用時間	7 日	7 日	7 日	7 日

クリーニング:

こぼれた場合はすみやかに水で拭き取ってください。ツールは使用后すみやかに水で洗ってください。

性能:

- 塗布面に、割れや溶接継ぎ目、尖った角などがあると、これら箇所から早期に不具合が生じることがありますので、取り除いてください。
- 噴霧塗布を行う場合には、噴霧ガンの各塗布部分ができるだけ重ならないようにしてください。塗り残し、ピンホールなどに注意し、必要に応じて、直角にクロス噴霧します。
- 塗布率は固体体積で計算され、表面特性、粗さ、多孔性、作業者のスキルや手法、塗布方法、表面の不均一性、また攪拌、こぼれ、厚み不足、気候条件、膜形成過多による塗布損失係数は含まれません。
- 表面を過度に削り落とすと膜形成や外観、接着に悪影響が生じることがあります。

噴霧器の詰まりを防ぐため、使用前、特に長期間使用しなかった場合には使用前に噴霧器を水で洗浄してください。

- ローラーを使用して塗布する場合には、ローラー跡が付かないよう、つねにウェットエッジを維持してください。可能な限りカットイン部分に近くローラーを転がして、外観の不備となるような塗布漏れなどがないようにしてください。ローラーの使用はかならずローラートレイから行い、CORRIZONを直接表面にこぼさないでください。
- 雨や湿気が強い場合、コーティングが白く見えることがあります。この現象でコーティング性能に悪影響が及ぶことはありません。
- 表面準備が不十分だと、トップコート上に黒い染みができる可能性があります。これはCorrizonベースの有効成分と表面に残った錆とが反応した結果として起こる現象です。このような現象が起こった場合には、水洗いするか、湿った布で染みを拭き取ってください。
- 各塗布の前や試験塗布、ラボ試験として、10X15cm² (4"X6") の部分に何度か（最低3回）コーティングを行ってみることを強くお勧めします。

性能特性や性状についての詳細は製品情報シートをご参照ください。

安全に関する注意事項:

ご使用前にSDSシートを参照ください。公表済の技術データや指示書は予告なく変更となることがあります。技術データや指示書についての詳細は、最寄りのGreen-ICPS販売店までお問合せください。

保証:

Green-ICPS社は、Green-ICPSの品質管理手順に従い製造を行っております。不良と証明された製品についてはGreen-ICPSが決定した不良製品の交換手順をもって代えさせていただきます。これ以外のいかなる種類の保証については、明示、暗示、法令上の内容、法その他の施行によるものを問わず、特定の目的についての市場性や適切性を含み対応は致しかねます。

免責事項:

本製品データシート内の情報・推奨内容は、Green-ICPS社により、あるいはこれに代わって実施された試験に基づくものです。本書内のかかる情報および推奨事項は変更の可能性があり、公表時点での提供製品の内容となっています。最新の製品データ情報、塗布説明についてはGreen-ICPSの販売会社にお問合せください。