

Technical Data Sheet (TDS)

最新改訂日 2023/12/27
文書番号 TDS-DV11770

ブラッシャブルセラミック(白)

概要

ブラッシャブルセラミックは、アルミナ粉含有タイプの液状補修剤で刷毛塗りが可能で耐熱性に優れており、熱交換機、チューブシートや水循環装置の再生/防蝕用途、ポンプケーシング、インペラーブレード、ゲートバルブや水槽、ファンブレードの錆、腐蝕からの保護及び再生等に適しています。また、ANSI/NSF61飲料水設備機器認証取得製品です。

製品特長

刷毛塗り可能な低粘度。
金属製設備のキャビテーション及び腐蝕からの保護ライニングに。
耐熱性・耐薬品性に優れている。
耐摩耗性があり、スラリーの摩耗に効力を発揮する。

主な用途

ポンプケーシング、インペラーブレード、ゲートバルブ、水槽及びファンブレードの錆、腐蝕からの保護及び再生。
熱交換器、チューブシート及び水環境装置の再生と防蝕。
ANSI/NSF61認証が要求される飲料水設備機器の補修。

適用材質

塗布可能な材質	
金属全般	コンクリート 木材 セラミック 石材
注意を要する材質	
プラスチック(PP, PE, シリコン, フッ素樹脂は接着不可) ゴム メッキ処理金属	

保管

直射日光の当たらない、5～35℃の環境下で保管下さい。

※低温環境で長期間保管すると、主剤側が結晶化する場合があります。その際には容器ごと湯煎する等して40～50℃を目安に加温すると通常の状態に戻ります。

物理的情報(硬化後性能は24℃x7日養生後測定)

項目	単位	物性値	備考
色調(混合後)	-	白色	目視
混合比 (主剤:硬化剤)	重量比	17:2	-
	容積比	5.6:1	-
粘度(混合後)	mPa・s	40000	B型粘度計
刷毛塗り厚み	μm	250 - 500	1度塗り
可使時間	分	21	-
上塗り可能時間*	時間	4 - 6	-
硬化時間	時間	16	-
耐熱温度	℃	180	-
比重	-	1.73	ASTM D792
圧縮強さ	MPa	82 - 100	ASTM D695
曲げ強さ	MPa	50 - 60	ASTM D790
硬さ	ショアD	84	-
引張剪断接着強さ	MPa	11 - 15	ASTM D1002
線膨張係数	cm・cm/℃	50 x 10 ⁻⁶	ASTM D696
線収縮率	mm/mm	0.0020	ASTM D2566
誘電率	1kHz	3.87	ASTM D150
絶縁破壊強さ	kV/mm	14.6	ASTM D149

上記物性データは弊社試験室内での取得データであり、保証値では御座いません。

*上塗り可能時間を超えた場合は塗布部に研磨&脱脂処理を施してから上塗りしてください。

耐薬品性

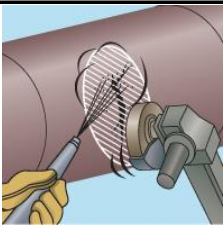
薬品	×	△	○	◎
ベンゼン				●
無鉛ガソリン				●
塩酸 10%			●	
灯油				●
ミネラルスピリット				●
硝酸 50%	●			
リン酸 10%			●	
水酸化カリウム 40%				●
水酸化ナトリウム 10%				●
水酸化ナトリウム 50%				●
次亜塩素酸ソーダ			●	
硫酸 10%			●	
硫酸 50%		●		
トルエン				●
キシレン		●		

耐薬品性は室温7日間硬化養生した試験体を23℃x30日間浸漬して評価

製品情報

製品番号	荷姿(重量及び容積)		個別重量			塗布可能面積
DV11770	0.91 kg	0.52 L	主: 0.81 kg	硬: 0.10 kg		0.52 m ² /set (@1mmt)
	kg	L	主: kg	硬: kg		m ² /set (@1mmt)
	kg	L	主: kg	硬: kg		m ² /set (@1mmt)
製品ライフ		消防法				
製造後未開封で 60 ヶ月		主: 第4類第3石油類(非水溶性液体)			硬: 第4類第3石油類(非水溶性液体)	

基本的な補修法

1. ケレン処理(粗めのざらつきをつける処理)  デブコンを塗布する表面は全て乾燥させ、きれいに汚れを落とす必要があります。塗装、錆、メッキなどはショット・ブラスト又は目の粗い研磨工具(ヤスリ、#40サンドペーパーなど)でケレン処理を行います。	4. 計量  主剤と硬化剤を混合比率(重量比)に従って正確に秤で計量します。 ※本説明書やカタログには容積比が表示してありますが、計量誤差が生じやすく、硬化不良や物性発現不足の原因となりますので、なるべく秤を用いて重量比で計量して下さい。 ※※樹脂分が分離している場合も御座いますが、その際は使用前に一緒に混合ください。
2. 脱脂処理  ケレン処理が終了したら、速やかに脱脂処理を行います。油やその他異物はたいてい表面下に染み込んでいるので、アセトン、MEK(メチルエチルケトン)など揮発性の高い溶剤を用いて脱脂処理を行って下さい。 ※脱脂溶剤の販売は行っておりません。	5. 混合  パテナイフやヘラなどで混合します。混ぜ残しのないように、均一になるまでしっかりと混合して下さい。 ※冬期など低温下では固くなって混ぜにくくなります。その時は使用前に主剤を温めておくと混ぜやすくなります(目安: 20~25℃)。
3. プライマー塗布 必要に応じ、プライマー処理を施して下さい。 高温時接着性及び耐水接着性を向上させる目的: 耐熱プライマー(特に湿潤している)コンクリート面補修時: ECプライマー ※上記プライマーは別売です。	6. 塗布  付属の刷毛で、補修する部分全体に厚めに塗り広げます。 冬期など気温が低いと硬化時間が長くなります。投光器や工業用ドライヤーなどで加温することで、硬化を促進させることができます。

使用上の注意

火気厳禁を励行して下さい。

皮膚には付けないように、保護手袋、前掛け等を着用する。また、作業着、手袋等に付着したまま着用しないで下さい。

蒸気の吸入は避け、取扱う作業場所には局所排気装置を設けて下さい。

夏場、汗をかくような時は、皮膚から吸収しやすいので、特に充分に換気し、顔等露出部分に保護クリームを塗ったり、長袖を着用し、蒸気に直接触れないようにして下さい。

一度に多量の材料を混合した場合、急激な発熱を生じる場合がありますので、注意して下さい。

混合後重量が数g程度の微小混合の場合、硬化にムラが出易くなりますので、注意して下さい。

可使時間、硬化時間は使用環境温度及び塗布厚みに影響を受けますので注意して下さい。

長期間の強酸や有機溶剤への浸漬は推奨しておりません。

使用時以外はキャップをしっかりと閉め、子供の手の届かない、直射日光の当たらない涼しい場所に保管して下さい。

廃棄の際は全て硬化させ、廃棄物業者に正規の方法で委託して処分して下さい。

その他注意事項についてはSDSを参照し、順守して下さい。

製造・販売元

株式会社ITWパフォーマンスポリマーズ&フルイズジャパン

〒564-0053 大阪府吹田市江の木町30-32

TEL: 06-6330-7118(代)

技術サービスフリーダイヤル: 0120-03-4880

FAX: 06-6330-7083