

Brushable-S  
 テクニカルデータシート(TDS)  
 超厚膜無溶剤系セラミックエポキシ樹脂塗料  
**ブラッシュャブル-S**

作成日	2015/12/7
最新改訂日	2017/9/4
文書番号	QO02-207053

1. 特長
  - 刷毛塗り可能な低粘度
  - 1工程で厚塗りが可能
  - 塗装系NS-P3(首都高仕様)と比べて同等以上の防食効果
  - 3種ケレンで強固な接着力、優れた機械的性質を発揮
  - 無溶剤で引火点が高く安全性が高い
2. 主な用途
  - 鋼桁補修工事等での省工程厚膜塗装の塗替え
  - 既設重防食塗装の塗替え
  - タンクや水槽、ポンプケーシングの防錆保護



3. 適用材質

●塗布可能な材質●  
 金属全般    コンクリート    木材    石材

▲注意を要する材質▲  
 プラスチック    メッキ処理金属

4. 物理的情報

- 一般性状

外観(混合後)	混合比(重量/容積)
液状 / 白色	5:1 / 7:2

- 塗装・塗膜性状

項目		単位	測定値
比重	主剤	JIS K 7232	1.4 - 1.5
	硬化剤		1.00 - 1.05
	混合後		1.3 - 1.4
引火点	主剤	°C	> 204.4
	硬化剤		> 93.3
圧縮強さ	JIS K 7181	MPa	98 - 108
引張強さ	JIS K 7161	MPa	38 - 48
引張伸び	JIS K 7161	%	2.5 - 3.5
縦弾性係数	JIS K 7161	MPa	1.40
曲げ強さ	JIS K 7171	MPa	49 - 59
引張剪断接着強さ	JIS K 6850	MPa	14 - 18
硬さ	ショアD	-	75 - 78
硬化収縮率	JIS K 7147	%	0.20

\*1 容器内ゲル化時間とは主剤・硬化剤を主剤容器内で混合し、そのまま静置した場合にゲル化が始まる時間  
 \*2 専用バケツゲル化時間とは主剤・硬化剤を混合し、専用バケツに移し静置した場合にゲル化が始まる時間  
 \*3 可使時間とは主剤・硬化剤混合後に塗料を使い切り、塗り広げる事が出来る時間  
 \*4 温度は製品温度と環境温度、塗布板の温度を全て同一にして測定

- 塗装基準

項目	内容			
素地調整法	動力工具 ISO-St2 (SPSS-Pt2)以上			
容器内ゲル化時間*1	5°C*4	15°C	25°C	35°C
専用バケツゲル化時間*2	5°C	15°C	25°C	35°C
可使時間*3	<120分	<40分	<20分	<10分
上塗り可能時間	<120分	<60分	<30分	<15分
塗膜硬化時間	5°C	15°C	25°C	35°C
	120分	75分	50分	30分
施工条件	24時間	16時間	8時間	4時間
	気温:5°C未満、湿度:85%RH以上 この条件下では施工してはならない。			
膜厚管理	Wet膜厚(μm)		Dry膜厚(μm)	
	300		250 - 300	
	600		520 - 600	
塗布可能面積(0.75mm厚)	1100			
	940 - 1000			
	1.0m <sup>2</sup> /set			

※ 上記データは、全て弊社研究室にて測定を行い、参考値として掲載したものであり、保証値ではありません。

5. 商品情報

法規制

	消防法	有機則
主剤	第4類第4石油類 指定数量:6000ℓ	該当せず
硬化剤	第4類第3石油類(非水溶性) 指定数量:2000ℓ	該当せず

重量

主剤	硬化剤
0.833kg	0.167kg

製品ライフ

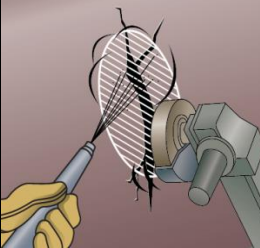
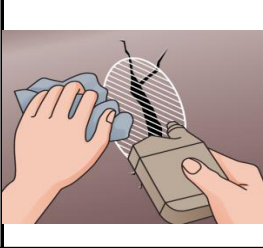
未開封
36ヵ月(3年)

荷姿

商品番号	容量 (容積)
DV207053	1.0kg (0.74ℓ)


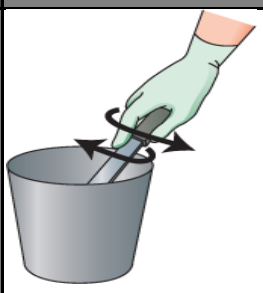

6. 基本的な塗装方法

(1)下地処理

(1)-1.ケレン処理(粗めのざらつきをつける処理)	(1)-2.脱脂処理
 <p>ブラッシュアップ-Sを塗布する表面は全て乾燥させ、きれいに汚れを落とすことが必要です。塗装、錆、メッキなどはショットブラスト又は動力工具(ディスクサンダー、ブリストルブラスター等)でケレン処理を行います。 素地調整は3種ケレン(SPCC規格:SP2, ISO(SIS)規格:St2)以上を目標にしてください。</p>	 <p>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して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ください。 ※脱脂溶剤の販売は行っておりません。</p>

※その他特殊な状態にある場合は事前の試験施工による確認が必要な為、各営業担当までご相談ください。

(2)塗付工程

(2)-1.計量	(2)-2.混合
 <p>主剤と硬化剤を混合比率(重量比で5:1)に従って秤で計量、若しくは容積7:2になるように取り出して下さい。 全量使用の際は主剤と硬化剤を全量取り出す、若しくは主剤容器に硬化剤を取り出して下さい。</p>	 <p>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。 &lt;電動工具使用の場合&gt; 液はね、容器の転倒等に注意して、十分に攪拌して下さい。 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℃)。</p>
(2)-3.塗布	
 <p>本製品には付属品として、刷毛とプラスチック製のヘラが同梱されております。一般的に使用されるペンキの様な塗料とは作業性が異なっているので、平面の大面积を塗布される場合はヘラを、エルボーやコーナー部の他、複雑な形状部を塗布される際は刷毛の使用を推奨致します。(左図参照) 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。 *施工道具についてはあくまで推奨であり、その用途を限定するものではありません。</p>	

7. 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、塗装作業までの間隔が有る場合は専用のバケツを使用し、樹脂のゲル化に十分注意の上ご使用下さい。
- 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。
- 食品等に直接触れる場合は、硬化後、接触面に温水及びアルコールによる洗浄を実施して下さい。
- 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

● 本社 〒564-0053 大阪府吹田市江の木町30-32 TEL:06-6330-7118(代) FAX:06-6330-7083

□ 技術サービスフリーダイヤル 0120-03-4880