

EP039との相性抜群

防食・耐候・耐薬品性に優れた
頑強な塗膜が錆を長期間抑える!

抜群の防食性と耐候性、耐化学薬品性に優れ、衝撃にも強い塗膜を形成し、長期間錆を抑える防錆上塗り剤です。鉛やクロムなどの有害重金属を一切使用せず、安全性にも優れています。

【パワー防錆 EP039】との相性も抜群で、上塗りとして使用することで防錆力をさらに高めます。



※パワー防錆 EP039塗布後、パワー防錆 AP089で塗装したものです

- ◆優れた防食性・耐候性・耐化学薬品性
- ◆過酷な場所でも(港湾設備・船・工場プラントなど)
- ◆頑強な塗膜が錆を長期間抑える
- ◆抜群の光沢を長期間保持
- ◆鉛やクロムを含まない



ホルムアルデヒド放散等級 **F☆☆☆☆**
登録番号 T18029 (屋内用のみ)

【色調】 調色対応 (日塗工色番号で指定)

【容量】 主剤 3.5kg
硬化剤 0.7kg

【標準塗布量】 約 35 m² (120g / m²)

【硬化時間】 約 8 時間 (気温 20℃・湿度 60% の環境下での目安)

【混合比率】 主剤：硬化剤 5：1 (重量比)

■塗布面積は目安です。被塗物・作業方法等で多少異なります。

■素材・気温・湿度により多少異なる場合があります。

使用方法

※【パワー防錆 AP089】は、上塗り塗料です。ご使用前に【パワー防錆 EP039】などで、下塗りを完了しておいてください。

- ①混合前に主剤を電動攪拌機などで、粘度が均一になるまで攪拌してください。硬化剤は、缶を振ってからご使用ください。
- ②主剤と硬化剤を5:1(重量比)の割合で混合し、3～5分程度よく混ぜ合わせてください。
- ③塗装は、刷毛・ローラー・エアレスガンを使用してください。
- ④使用後の容器・工具類は【APレデュサー】、またはラッカーシンナーで洗浄してください。

使用上の注意

- 硬化剤混入後、通常はすぐにご利用できますが、低温時(10℃以下)には、30分程度熟成時間を取り使用してください。
- 希釈が必要な場合には【APレデュサー】を、主剤・硬化剤を混合した重量に対し10%を限度にご使用ください。
- エッジ・ボルト部などは、あらかじめ刷毛などで先塗りをしておいてください。
- 使用後はしっかり蓋をし、1～2ヶ月の間に使い切るようにしてください。

◆塗装工程を大幅に短縮

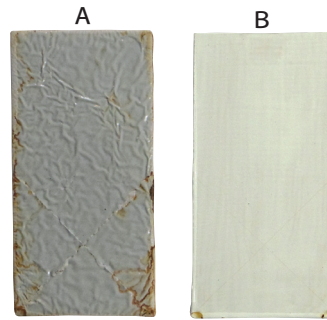
他社防錆塗料での施工に必要な下塗りは2回、さらに中塗りも必要。
 パワー防錆は下塗りを1回に短縮。
 これにより、全体の作業工程約43%削減*を実現しました。
 *国土交通省新技術情報提供システム(NETIS)登録No.KT-120046-Aデータより

【工程例】

他社製品	素地調整	防食下地	下塗り2回	中塗り	上塗り
------	------	------	-------	-----	-----

パワー防錆 シリーズ	素地 調整	EP039 (下塗り)	AP089 (上塗り)
---------------	----------	----------------	----------------

◆塩水噴霧試験 6,000 時間 (実環境の約 12 年に相当)



品名: A(左) 他社エポキシ塗料
 B(右) EP039・AP089
 試験方法: JIS K 5600-7-1:1999
 35℃ / 5%塩化ナトリウム
 水溶液連続噴霧

◆パワー防錆 AP089 標準仕様

工程	塗料・塗布量・塗装方法
1. 素地調整	塗装面の汚れ(サビ、油、水分、ホコリ)を溶剤、サンドペーパーなどで除去
2. 下塗り	パワー防錆 EP039 塗布 125 μ m (刷毛・ローラー・エアレスガン)
3. 乾燥	16時間(気温 20℃・湿度 60%の環境下)
4. 上塗り	パワー防錆 AP089 塗布 75 μ m (刷毛・ローラー・エアレスガン)

下塗り[パワー防錆 EP039] / 上塗り[パワー防錆 AP089]を使用の場合

◆性状

項目	性状
主剤・硬化剤混合比	主剤:硬化剤=5:1(重量比)
標準乾燥膜厚	75 μ m
標準塗布量	120g/m ²
作業性	刷毛・ローラー・エアレスガン
ポットライフ	3~5時間(気温 20℃・湿度 60%の環境下)
指触乾燥	1~2時間(気温 20℃・湿度 60%の環境下)
硬化時間	8時間(気温 20℃・湿度 60%の環境下)

◆塗膜性能試験データ

試験項目	結果	試験内容
耐衝撃性	異常なし	JIS K 5600-5-3 おもり落下法 Dupon 式 300g 高さ 50cm
付着性	100/100	JIS K 5600-5-6 クロスカット法 2mm×2mm クロスカット
耐液体性試験 アルカリ性	異常なし	JIS K 5600-6-1 5%水酸化ナトリウム 23℃ 168時間浸漬
耐中性塩水噴霧性	異常なし	JIS K 5600-7-1 5%塩化ナトリウム 35℃ 6,000時間
耐揮発油性	異常なし	JIS K 5600-6-1 試験用揮発油 3号 23℃ 168時間浸漬
サイクル腐食性	異常なし	JIS K 5600-7-9 サイクルD (塩水噴霧:30℃:0.5時間)→(湿潤:湿度95%:1.5時間)→ (熱風乾燥:50℃:2時間)→(温風乾燥:30℃:2時間) 120サイクル
ヒートサイクル試験	異常なし	(-50℃:1時間)→(30℃:1時間)10サイクル後 JIS K 5600-5-6 クロスカット法 2mm×2mm クロスカット

*試験の塗布量は、標準的に使用する量で行っています。
 実際の作業は、必要に応じ所定の塗布量・膜厚になるよう調整してください。

*カタログに記載されている内容は、予告なく変更する場合があります。

【販売元】 **三菱マテリアルトレーディング株式会社**

〒103-0007 東京都中央区日本橋浜町3-21-1
 TEL:03-3660-1658 EMAIL:taketaka@mmtc.co.jp
 高木 武志

【製造元】

再生・延命化への技術革新 — 鉄、コンクリート…

株式会社 染めQテクノロジー

〒306-0313 茨城県猿島郡五霞町元栗橋5971番地
 TEL.0280-80-0005(代) FAX.0280-80-0006(代)
 E-mail:support@somayq.com http://www.somayq.com