

速乾型エポキシジンクリッチ

製品説明

ISO 12944-5の組成要件に準拠する2液型高固形分速乾性ジンクリッチエポキシプライマー。
Interzinc 52Eは、SSPC Paint20の組成要件及び性能要求にも準拠しています。

Interzinc 52Eは、ASTM D520 Type IIの要求に準拠した亜鉛末を使用しています。

用途

Interzinc 52Eは、海洋構造物、石油化学プラント、パルプおよび製紙工場、橋梁、発電所の様な厳しい環境下に曝される施設の新設工事において、最大限の防食性能を提供する高性能プライマーとしての使用を目的としています。

INTERZINC 52E 用の実際情報

色	グレー
光沢度	艶無し
不揮発分	65%
標準膜厚	乾燥膜厚50～100ミクロン(2～4ミル)、 ウェット膜厚77～154ミクロン(3.1～6.2ミル)に相当
理論塗布量	13 m ² /litre 所定の不揮発分で乾燥膜厚 50 ミクロン 521 sq.ft/US gallon 所定の不揮発分で乾燥膜厚 2 ミル
実質塗布量	適切な損失係数を許容
塗装方法	エアレススプレー, エアスプレー, ブラシ
乾燥時間	

推奨上塗り塗料との重ね塗り
インターバル

温度	指触乾燥	硬化乾燥	最小値	最大値
5°C (41°F)	45 分	4 時間	3 時間	長期可 ¹
10°C (50°F)	30 分	3 時間	2 時間	長期可 ¹
25°C (77°F)	15 分	90 分	45 分	長期可 ¹
40°C (104°F)	15 分	45 分	30 分	長期可 ¹

¹ 「用語の定義と略語」を参照下さい。

ポリシロキサンやChartekを重ね塗りする場合、最大上塗り可能時間が短くなる場合があります。
詳細は当社までお問い合わせください。

Interzinc 52Eが長期インターバル後に他の材料で上塗される場合、表面は汚れがなく、乾燥しており、亜鉛塩がないことを確認して下さい。

規制データ

引火点	パートA 28°C (82°F); パートB 32°C (90°F); 混合 31°C (88°F)		
製品重量	2.23 kg/l (18.6 lb/gal)		
揮発性有機化合物	2.50 lb/gal (300 g/l)	EPA Method 24	
(VOC)	143 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 2010/75/EU)	
	298 g/l Korea Clean Air Conservation Act		

詳細は、「製品特性」の項を参照

Protective Coatings

速乾型エポキシジンクリッチ

表面処理

被塗面は汚れがなく、乾燥した状態で、不純物等塗膜の密着性を阻害するものがないようにして下さい。塗装に先立ち、ISO 8504:2000に従い被塗面の評価と処理を行って下さい。

油脂やグリースはSSPC-SP1に従い除去して下さい。

ブラスト研削

Sa2½ (ISO 8501-1:2007)、又はSSPC-SP6の等級にブラスト研削処理して下さい。ブラスト処理後、Interzinc 52Eを塗布する前に鋼材に発錆した場合、既定の等級に従い再ブラスト処理を行って下さい。

ブラスト処理により明らかになった被塗面の欠陥は、グラインディング、パテ埋め、その他適切な方法で処理して下さい。

表面粗度40~75ミクロンを推奨します。

ショッププライマー処理された鋼材

Interzinc 52Eはスウィープブラスト処理した無機ジンクショッププライマー上に塗装可能です。

溶接線や損傷箇所はSa2½ (ISO 8501-1:2007) 又は SSPC-SP10に従いブラスト処理して下さい。

用途

混合	材料は2つの容器で1セットとして供給します。全ての材料を供給された比率で混合して下さい。混合後は、指定された可使用時間内で使用して下さい。 (1) 主剤 (パート A) を攪拌機で攪拌して下さい。 (2) 硬化剤 (パート B) 全量を主剤 (パート A) に混ぜ合わせ、攪拌機で完全に混合して下さい。			
混合比	9 part(s) : 1 part(s) (容量比)			
可使用時間	5°C (41°F) 4 時間	10°C (50°F) 90 分	25°C (77°F) 75 分	40°C (104°F) 30 分
エアレススプレー	推奨値	先端の範囲0.43~0.53 mm (17~21) スプレー先端部での合計出力流体圧力は、176 kg/cm ² (2503 p.s.i.) を下回らないこと		
エアスプレー (圧送式)	推奨値	ガン < tab > DeVilbiss MBCまたはJGA エアーキャップ 704または765 チップ E		
ブラシ	適切	通常 50-75 ミクロン の厚さに塗布できます。		
ローラー	推奨しません			
シンナー	International GTA220	通常、希釈は必要ありません。必要な場合、当社までお問い合わせください。国・地域の法規で認められた以上に希釈しないで下さい。		
クリーナー	International GTA220	洗浄液の選択は各地域の法律により異なる場合があります。詳細に関しては、当社までお問い合わせください。		
作業停止	ホース、ガン、スプレー機内に本製品を残さないようにして下さい。機材は全てGTA220で洗浄して下さい。混合した塗料は再封しないで下さい。長時間にわたり作業を停止する場合は、新たに混合した塗料を推奨して下さい。			
清掃	全ての使用機材は作業終了後速やかにGTA220で洗浄して下さい。可能であれば作業の合間にも定期的にシンナーを塗装機に通すことを推奨します。洗浄頻度は塗料の使用量、気温、経過時間等によって異なります。			
	余った塗料や空の容器は、各地域の法規や規制に従い処分して下さい。			

速乾型エポキシジンクリッチ

製品特性

最適な防食性を得る為に、Interzinc 52Eは乾燥膜厚最低50ミクロンは塗布して下さい。Interzinc 52Eの必要乾燥膜厚を塗布する為に、被塗面には最適な表面粗度を形成して下さい。粗く、深い表面粗度の被塗面に薄膜塗装は行わないで下さい。

乾燥膜厚が150ミクロンを超過しないよう注意して下さい。

過剰膜厚による厚膜型塗料上塗の際の塗膜の凝集破壊や、ドライスプレーにより発生する可能性がある上塗りへのピンホールを避ける為に注意して下さい。又、過剰な塗布は、硬化の遅延に繋がり、被塗物の移動や上塗までの時間を余計に要します。

Interzinc 52Eを過膜厚に塗布すると、最短上塗り時間や乾燥に余計な時間を要したり、長期的な上塗りインターバルに不具合を生じたりする可能性があります。

Interzinc 52Eが上塗り前に暴露された場合、上塗り前にジンクソルトを除去し、推奨のトップコートにて上塗して下さい。

被塗面の温度は常に露点を3℃以上上回っていることを確認して下さい。

Interzinc 52Eは没水環境への使用は推奨しておりません。詳細に関しては、当社までお問い合わせ下さい。

注：VOC値は基準値であり、色や製造公差等の要因により、変動する可能性があります。

通常の常温硬化状態において塗膜の一部を形成する低分子量反応性添加剤もEPA Method 24でVOC値を求める場合に影響します。

システム適合性

Interzinc 52Eはブラスト処理された鋼材面へ直接塗布して下さい。

推奨の上塗り/中塗りは次の通りです。

Interfine 979	Interseal 670HS
Intergard 251HS	Interthane 990
Intergard 269	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

その他のトップコートに関しては、当社までお問い合わせ下さい。

速乾型エポキシジンクリッチ

追加情報

本データシートで使用されている標準、用語と略語に関する詳細に関しては、www.international-pc.comにて入手できる次の資料を参照して下さい。

- 用語の定義と略語
- 表面処理
- 塗装作業
- 理論塗布量と実質塗布量

これらの情報の詳細に関しては、当社までお問い合わせ下さい。

安全上の注意

この製品は、本製品データシート、安全データシート及び容器に記載されている注意事項に従い、専門の塗装施工業者により施工されることを目的としております。よって、安全データシート(SDS)を参照せずに使用することは避けて下さい。

この製品の使用にあたり、全ての作業は国内の健康、安全、環境基準や規制に準拠して行うようにして下さい。

この製品で塗装されたものを溶接、溶断する場合は、塵やほこり、煙が発生する為、適切な保護具の装着し、適切な換気行って下さい。

この製品の使用の適合性に関しては、当社までお問い合わせ下さい。

容器サイズ

容量	パートA 容量	パートB 容量
10 リットル	9 リットル	1 リットル

他のサイズに関しては、当社までお問い合わせ下さい。

輸送重量
(標準)

容量	パートA	パートB
10 リットル	22.5 kg	1.1 kg

保管

保管期限

25°Cで12か月以内。この期間を過ぎた場合は再検査が必要です。日の当たらない乾燥した所に保管し、熱や引火の原因となるものを近づけないで下さい。

重要事項

本データシートは全ての情報を網羅しているわけではありません。前もって弊社からの書面による確認を取らずに本データシートで明確に推奨した以外の用途に製品を用いられたことから生ずる結果については、弊社では責任を負いかねますことをご承知ください。製品に関して弊社が提供するアドバイス又は文言(本データシートの内外を問わない)は、弊社が知り得る限り正確ですが、製品が使われる下地その他製品の使用に影響を及ぼす多くの要因については弊社の知り得る範囲ではありません。したがって、製品の性能について、及び(法律の許す最大限の範囲において)製品の使用から生ずる損失又は損害については、弊社が書面で具体的に同意した場合を除いて一切の責任を負いかねますことをご承知ください。弊社が提供する全ての製品及び技術アドバイスは、弊社の標準販売条件に基づいて提供するものです。是非ご一読下さい。本データシートに記載の情報は、市場での使用実績や弊社の継続的な開発方針により随時見直されます。製品をお使いになる前に本データシートが最新のものであることを必ずご確認ください。また、製品をお使いになる前に、最寄の当社担当者に本データシートが最新のものであることを必ずご確認ください。

Copyright © AkzoNobel, 2021/03/11.

本書にて言及されている全ての標準はAkzoNobelグループの企業が所有又はライセンスを取得しています。

www.international-pc.com