

K-S Tar

環境配慮適合性表示((一社)日本塗料工業会の分類による)

B3:鉛・クロムフリー塗料

1. 塗料系

高防食・厚膜形タールエポキシ樹脂系塗料
厚膜形タールエポキシ樹脂系塗料／二液形／常乾

2. 特徴

- 1コートフィニッシュが可能で塗料使用量
塗装工数の大幅削減が期待できます。
- タールピッチの流動性により、鋼板の細かな凹凸や
クレーター内部にまで塗料が浸透し高防食を発揮します。
- タールピッチが海水などの腐食因子に対して耐性を示し、
金属表面を長期間保護します。
- ハイソリッドで作業性も優れ、厚膜塗装が可能です。
- 水に対する耐性が高く、湿潤環境下でも劣化しにくい
特徴を持ちます。

3. 用途

船舶外板部、上部構造物、海洋構造物等の防食

4. 塗料性状

	主剤	硬化剤
混合比	主剤:硬化剤=100:15	
色	ブラック	透明液体
密度 (g/cm ³)	1.45	1.09
引火点 (°C)	25	28.5
劇物表示	非該当	非該当
労働安全衛生法 に基づく表示	キシレン・エチルベンゼン メタノール 1-ブタノール コールタールピッチ	キシレン エチルベンゼン
有機溶剤予防規則	第2種	第2種
消防法区分	第2石油類	第2石油類
荷姿	23kgセット	

* 上記の塗料性状の数値は標準を示すものであり、
ロット等により若干の変動があります。

5. 乾燥時間

温度		10°C	20°C	30°C
乾燥時間	指触	20時間	4時間	3時間
	半硬化	48時間	24時間	8時間
塗装間隔	最短	48時間	24時間	16時間
	最長	3日		
可使時間		12時間	8時間	6時間

6. 塗装条件

塗装方法	エアレススプレー
気象	温度10°C以上 湿度85%以下
素地調整	適切なブラスト処理(SIS Sa2 1/2以上)の実施、または、ミルスケール(黒皮)、赤錆などの腐食、脆弱な旧塗膜は、パワーツールなどで研掃(SIS St3)する。研削材や粉塵などは、エアブローで十分に除去し、油脂やグリースなどはペイントシンナーで清掃して、必要に応じて適切な下塗り(ジンクリッチペイント等)を塗装する。
希釈シンナー	K-S Tar シンナー
希釈率	0~10%
標準使用量	788g/m ²
標準膜厚	(Wet) 330μm (Dry) 200μm
標準塗装回数	1~2回

*1 標準使用量は、ロスを考慮し次のように計算しています。

ただし、この倍率は被塗物形状等によって変わりますので、
経験値がある場合は修正して下さい。

ハケ塗り : 理論塗布量 × 1.2

エアレススプレー塗装 : 理論塗布量 × 1.7

*2 標準Wet膜厚は、希釈シンナーを含んでいません。

7. 適用下塗り

SRジンクリッチ#2000

(有機ジンク系プライマー、無機ジンク系プライマー)

適用上塗り

KTビニルA/C HB・カナエポートA/C タイコート

エコパワー#300D・FRCプライマー

8. 使用上の注意

- 1) 希釈シンナーは必ず専用シンナーを使用して下さい。
- 2) 塗装する前に専用シンナーで塗装機を洗浄して下さい。
- 3) 主剤と硬化剤を混合したものは反応が進行しますのでポットライフ内で使い切るようにして下さい。ポットライフを過ぎたものは使用しないで下さい。
- 4) 低沸点溶剤を使用しているためブラッシングしやすいので相対湿度が85%以上のときには使用しないで下さい。
- 5) その他、容器に記載の注意事項を守って下さい。
- 6) 詳細な安全情報についてはSDSをご参照ください。
- 7) 製品の改良により内容を変更する場合があります。