

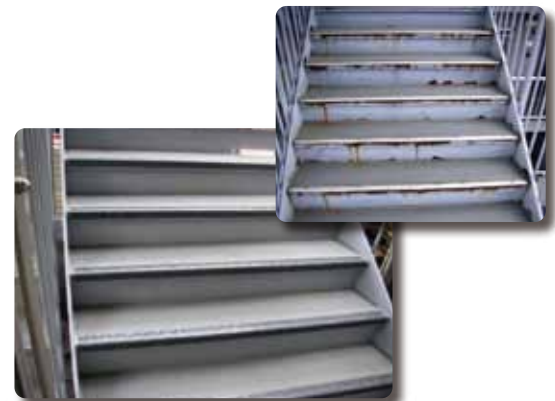
EP039との相性抜群

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!!

パワー防錆AP 089 は、塗装時間の短縮・公害の低減化・一回塗りでの仕上げを可能にした、アクリル変性ポリウレタン樹脂塗料です。
発錆部を最小限の研磨処理作業を行うことで塗装でき、抜群の耐候性・耐薬品性・防食性を実現します。



- ◆ **優れた耐化学薬品性・耐摩擦性・防食性!!**
- ◆ **過酷な場所でも** (港湾設備・船・鉄骨階段・工場プラント等)
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!!**
- ◆ **超低臭 低 VOC 有機溶剤規制に合致!!**
- ◆ **低温硬化(5℃)! 低温時でも塗装可能!!**
- ◆ **厚膜でだれにくく、作業効率が高い!!**



使用方法

1. 赤錆の発生箇所のある場所には3種ケレン以上の作業を行い、その後全面に目荒らし作業を行ってください。
2. 被塗面のダスト類の除去を行ってください。海水・酸・アルカリ等で汚染されている場合には、ケレン作業後に清水洗浄を行ってください。
3. 使用する前に電動工具で、主剤の粘度が均一になるまで、よく攪拌してください。
4. 主剤と硬化剤を5:1の割合(重量比)で混合し3~5分よく混ぜ合わせてください。
5. 塗装はエアレス・ローラー・刷毛を使用してください。
6. 使用後の容器・工具類は【ウレタン専用レデューサー】、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、通常はすぐに使用できますが、温度が低い時には30分程、熟成時間をとり、使用するようになしてください。
- 硬化剤は開封後よく密栓し、1~2ヶ月の間に使い切るようになしてください。
- 希釈が必要な場合には、【ウレタン専用レデューサー】を重量比 5~10%以内で希釈してください。
- 被塗面温度及び外気温 10℃以上、湿度80% 以内のところまで塗装するようになしてください。
- エッジ、ボルト部は、あらかじめ刷毛等で先塗りをしておいてください。

【容 量】主剤/3.5kg 硬化剤/0.7kg
【塗布量】167~280g/㎡
【乾燥時間】約8時間(気温や湿度により多少異なる場合があります)

ホルムアルデヒド放散等級 T18029

F☆☆☆☆適合(屋内用のみ)

塗布可能な被塗面

錆面	○
鋼材	○
鉄板	○
化成被膜処理面	○
活性塗膜面	○
溶融亜鉛処理鋼材※	○
電気亜鉛メッキ材※	○

【注意】※に使用する場合は、素材の状態により作業方法が異なる場合がありますので念のため、当社までお問合せください。



性状

項目	物性
容器内の性状	流動液体
標準塗布量(g/㎡)	167～280g/㎡
ポットライフ 20～25℃	3～5H
指触乾燥	2～4H
再塗装可能	8～72時間以降
耐熱温度(乾燥時)	150℃
貯蔵安定性	2年間

パワー防錆 AP089 標準仕様

工程	塗料・塗布量・塗装法
1. 素地調整	塗膜面の汚れ(錆・油・水分・ホコリ) 溶剤、研磨等で除去
2. 下塗り	パワー防錆 EP039 塗布 (刷毛・ローラー・エアレス) 75μm～125μm
3. 乾燥	常温(20℃) 16時間以上
4. 上塗り	パワー防錆 AP089 (アクリル変性ポリウレタン塗料)

塗膜性能試験データ (AP089)

項目	試験内容	評価
耐衝撃性	DUPON 式 500g 50cm	合格
耐屈曲性	直径 10m/mφ 180度の折り曲げ	合格
耐熱性(乾燥時)	150℃	合格

塗膜性能試験データ (下塗りはエポキシ樹脂塗料使用)

項目	試験内容	結果
付着性	1mm×1mm	100/100
促進耐候性テスト	ウェザーメーター 2000時間	異常なし
屋外暴露	5年間二次密着	異常なし
耐アルカリ性 水酸化ナトリウム	5wt%水溶液 7日間浸漬	異常なし

被塗面：鋼板 (H型、C鋼)

下塗り：パワー防錆 EP039(二液型エポキシ樹脂塗料)

