

【耐候性鋼保護性さび形成促進剤】

「良いさびは良いさびを生み、保護性さび形成を早期に実現する」

イ - ラス (e-RUS)

- early 早期保護性さび形成
- ecological 自然環境に優しい
- economical 経済性に優れる
- easy engineering .. お客様に応じた製造フロ -

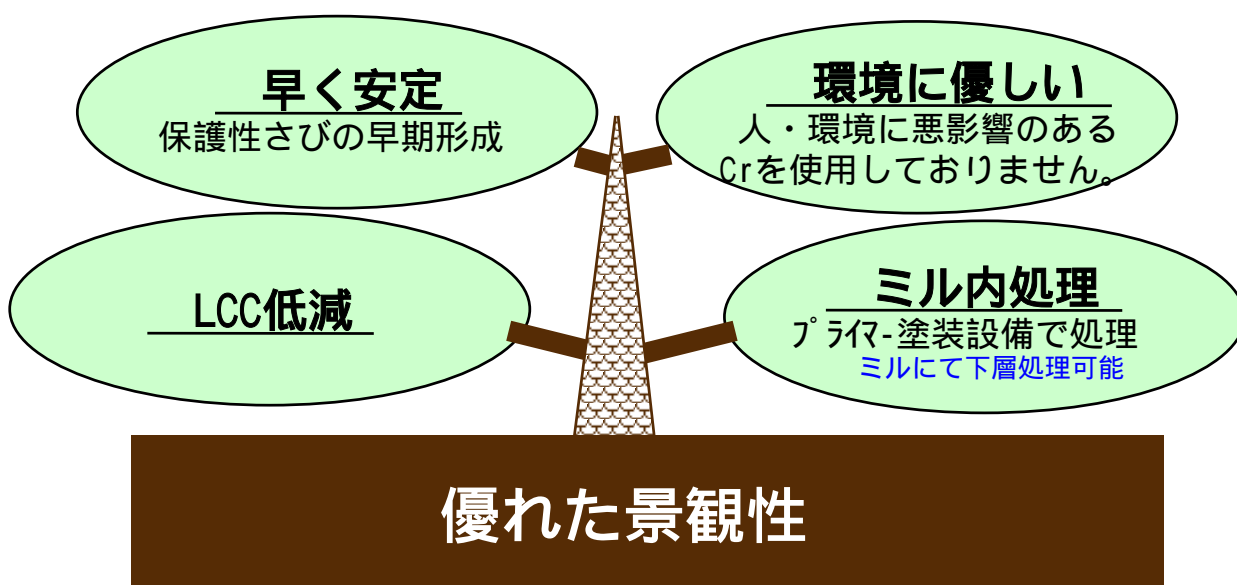
イ - ラスとは・・・

(特許出願中)

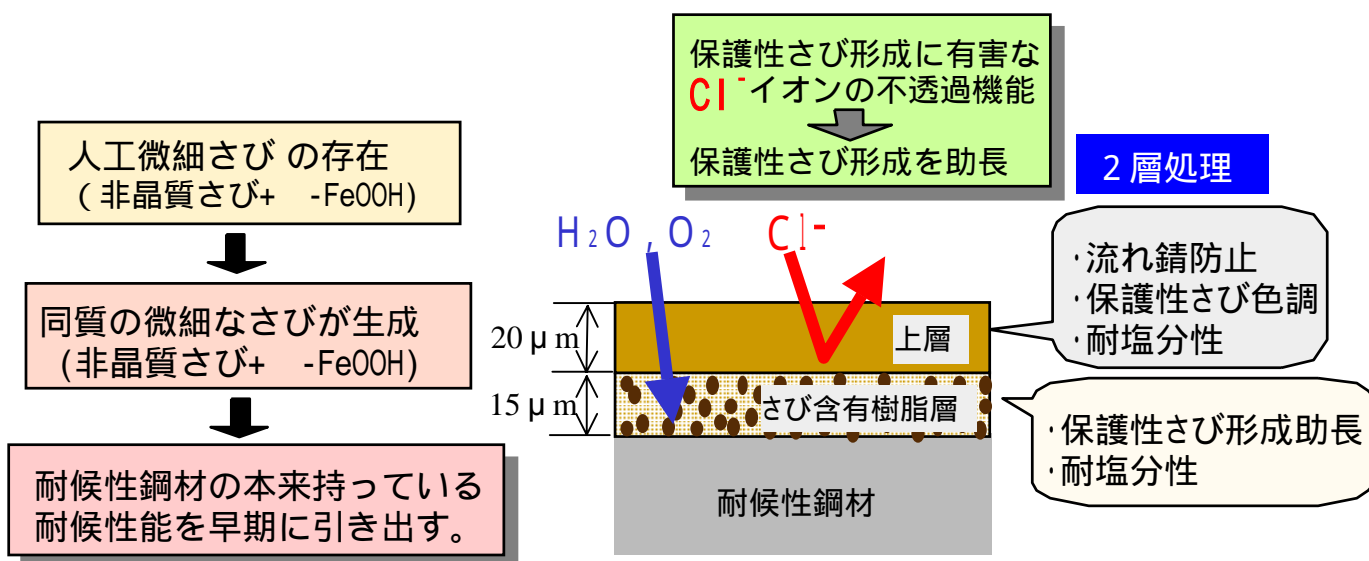
イ - ラスは、耐候性鋼裸使用時に発生する「流れ錆」の防止、および保護性さび形成までに見られた「色調ムラ期間」の短縮を達成する、耐候性鋼用の景観処理剤です。

イ - ラスでは、着実に保護性さびを形成させるために、処理膜中に保護性さびの核(卵)を分散させ、かつ水、酸素などの透過性が高い樹脂を選定することにより、早期に保護性さびの形成を実現させました。

イ - ラスの特長



イ - ラスの保護性さび形成メカニズム



<イ - ラス断面模式図>

早く安定 (early)

色調ムラ期間の短縮

早期に保護性さびが形成されるため、色調ムラが少なく。
さらにその期間も短くなります。

維持管理性の向上

使用する環境で保護性さびが形成されていることを早期に判断できます。

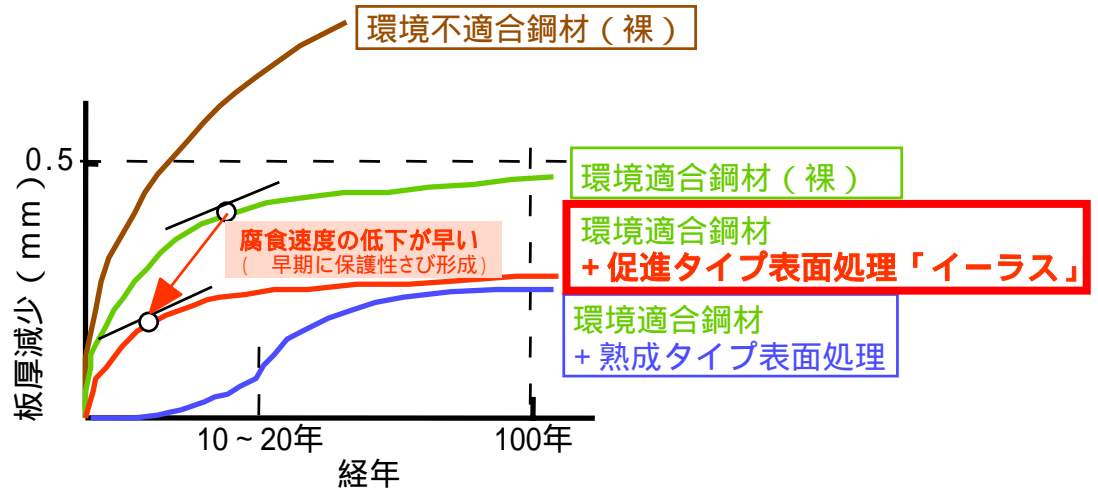
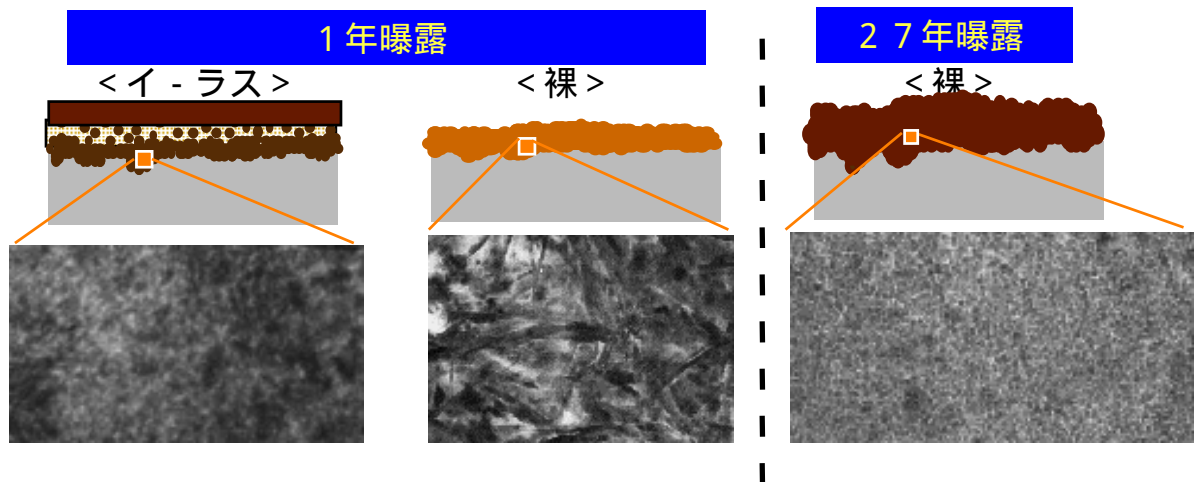


図 板厚減少量の経年変化

曝露により生成したさびの緻密性調査 (さび断面の透過型電子顕微鏡観察)



イ-ラス処理材は短期の曝露で長期曝露材と同等の緻密なさび層が形成。

環境に優しい (ecological)

周辺環境へのCr汚染なし

環境対応型の処理として6価クロムはもちろん3価クロムも使用しておりません。つまり、周辺環境へのクロム溶出は全くない安心して適用できる処理剤です。

L C C 低減 (economical)

ミニмумメンテナンスを実現

普通鋼への塗装の様に塗り替えがないため、L C C 低減が実現できます。

ミル内処理 (easy engineering)

種々の処理フロ - から選択可能

ミル内での下層処理が可能であることより、多彩な処理フロ - からお客様にあったフロ - を選択できます。

優れた景観性

従来のさび安定化処理と同様に耐流れさび性を有します。



模擬構造体の外観(設置1年後)

< 耐流れ錆性 >

イ - ラス



< 比較 > 裸使用



長期使用(100年)を保証するための適用環境

処理鋼材	適用環境	飛来塩分
従来型耐候性鋼 + イーラス	従来型耐候性鋼の裸使用の適用環境	0.05mdd
海浜耐候性鋼 + イーラス	海浜耐候性鋼の裸使用適用環境	0.4mdd

適用実績

構造体名	鋼材	設置場所	適用時期
モニュメント	海浜耐候性鋼	神戸市中央区脇浜海岸通り	1999.12
屋外クレーン支柱	海浜耐候性鋼	川崎製鉄(株)水島製鉄所内	2005.5
橋梁一部適用	従来型耐候性鋼	群馬県中之条市	2000.9
橋梁一部適用	海浜耐候性鋼	新潟県佐渡郡	2001.2
野球場バックネット支柱	従来型耐候性鋼	倉敷市水島	2001.2



屋外クレーン支柱
(1年6ヶ月後)



神戸モニュメント
(1年11ヶ月後)

「イーラス」の混合稀釈要領と荷姿

(製造・販売:大日本塗料株式会社)

品名	混合比率	荷姿	塗装方法	稀釈シンナー	稀釈率 (%)
イーラス下塗	主 剤 80部	12.8kg(石油缶)	エアレス	イーラスシンナー-S	15~30
	添加剤 20部	3.2kg(ポリ容器)	ハ ケ	イーラスシンナー-B	5~10
イーラス上塗	主 剤 80部	12.8kg(石油缶)	エアレス	イーラスシンナー-S	5~15
	添加剤 20部	3.2kg(ポリ容器)	ハ ケ	イーラスシンナー-B	5~10

「イーラス」の標準塗装仕様

. 施工区分:ミルメーカー + 工場塗装

工 程	品 名	色 相	塗装方法	標準使用量 (g/m ²)	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (20)
ミルメーカー						
素地調整 (1次表面処理)	ブラスト法(処理グレード:ISO-Sa21/2相当)					4hr以内
第1層	イーラス下塗	黒	エアレス	200	15	4hr~ 3ヶ月
工 場						
素地調整 (2次表面処理)	塗膜損傷部、溶接部:工具ケレン法(処理グレード:ISO-St3相当) 活膜部:水分、油脂、じんあい等の除去を行う。					4hr以内
補修塗装	イーラス下塗	黒	ハ ケ	-	-	4hr~ 3ヶ月
第2層	イーラス上塗	ブラウン	エアレス	270	20	

. 施工区分:工場塗装

工 程	品 名	色 相	塗装方法	標準使用量 (g/m ²)	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (20)
工 場						
素地調整	ブラスト法(処理グレード:ISO-Sa21/2相当)					4hr以内
第1層	イーラス下塗	黒	エアレス	200	15	4hr~ 3ヶ月
第2層	イーラス上塗	ブラウン	エアレス	270	20	