

新商品紹介-1

New Products

鋼構造物の防食・補修・美装用
「水性重防食塗装システム」

「Water Borne Heavy Duty Anticorrosive Coating System」
for Corrosion Protection, Maintenance Coating and
Decorative of Steel Structures

塗料事業部門
建築・構造物塗料事業部

耐久性に優れた 水性重防食塗装システム

近年、地球環境の維持・保全に対する最重要テーマのひとつに塗料中に含まれる揮発性有機化合物 (VOC : Volatile Organic Compounds) の削減があげられる。

鋼橋・プラント設備に代表される重防食塗装分野においても VOC 削減要求が今まで以上に望まれてきており、このような市場の要求に応えるために水性重防食塗装システムを開発した。

特長

- 重防食塗装システムが可能
- 2液硬化反応形塗料であり、溶剤形重防食塗装システムと同等の防食性、耐候性を有する
- 溶剤形塗料と比べ約 80% 以上のVOCの削減が可能
- 有害重金属 (鉛・クロム等) フリー

用途

- 橋梁等の鋼構造物
- タンク外面
- 各種プラント設備
- 機器設備外面
- 建築物鋼製部材
(門扉、階段手摺り、屋外付属物等)

性能

開発した水性重防食塗料は従来の溶剤形塗料と同等の塗膜性能を有する

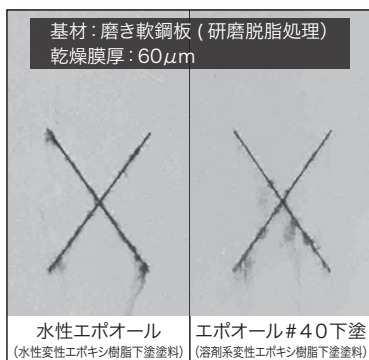


図1 複合腐食サイクル試験
200 サイクル評価外観

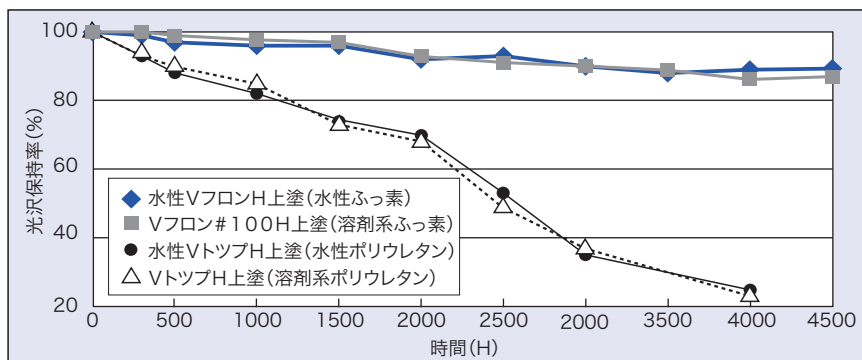


図2 促進耐候性試験評価結果 (サンシャインカーボンアーク灯式)

推奨塗装仕様およびVOC量比較

新設(ふっ素樹脂仕上げ)

工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 (μm)	標準使用量 (g/m^2)	希釈率 (%)	塗装間隔 (20°C)
素地調整	ブラスト法(ISO-Sa2, 5)					4時間以内
防食下地	水性ゼッターL EP-2HB	エアレス	75	570	0~5	16時間~7日
下塗第一層	水性エポオール	エアレス	60	350	0~5	16時間~7日
下塗第二層	水性エポオール	エアレス	60	350	0~5	16時間~7日
中塗り	水性エポニックス中塗	エアレス	30	170	5~15	16時間~7日
上塗り	水性VフロンH上塗	エアレス	30	160	0~10	-

塗り替え(ポリウレタン樹脂仕上げ)

工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 (μm)	標準使用量 (g/m^2)	希釈率 (%)	塗装間隔 (20°C)
素地調整	鋼材露出面：動力工具法(ISO-St3) 活膜面：油分、塵埃等を十分に除去し入念に面粗しを行う。					4時間以内
下塗第一層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	270	0~10	16時間~7日
下塗第二層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	270	0~10	16時間~7日
中塗り	水性エポニックス中塗	刷毛・ローラー	30	130	5~15	16時間~7日
上塗り	水性VトップH上塗	刷毛・ローラー	30	130	0~10	-

塗り替え(ふっ素樹脂仕上げ)

工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 (μm)	標準使用量 (g/m^2)	希釈率 (%)	塗装間隔 (20°C)
素地調整	鋼材露出面：動力工具法(ISO-St3) 活膜面：油分、塵埃等を十分に除去し入念に面粗しを行う。					4時間以内
下塗第一層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~7日
下塗第二層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~7日
中塗り	水性エポニックス中塗	刷毛・ローラー	30	130	5~15	16時間~7日
上塗り	水性VフロンH上塗	刷毛・ローラー	30	130	0~10	-

VOC量比較

