

新商品紹介-1

New Products

送電鉄塔用弱溶剤一液形・1コート仕上げ塗料
「ソーデントップ」Weak Solvent One-Component and One Finishing Coat
for the Transmission Steel Tower 「Soden Top」塗料事業部門
建築・構造物塗料事業部

亜鉛めっき鋼材を用いている送電鉄塔は無塗装での建設が多く、近年、亜鉛めっき鋼材の劣化の進行が確認され始め、塗装によるメンテナンスが急務となっている。

そこで当社では、高耐候性・優れた防錆性を兼ね備え、塗り替え塗装に適した弱溶剤タイプの一液形・1コート仕上げ塗料「ソーデントップ」を上市した。

特長

- 1) 塗料のレオロジーを追求することにより
優れた塗装作業性・低飛散性を実現
- 2) 1コート仕上げで高耐候性
- 3) 塩化ゴム系塗料の塗り替えも可能な
塗り替え塗装幅が広い弱溶剤形
- 4) 亜鉛めっきに対する良好な付着性・防錆性
(期待耐用年数15年以上)

用途

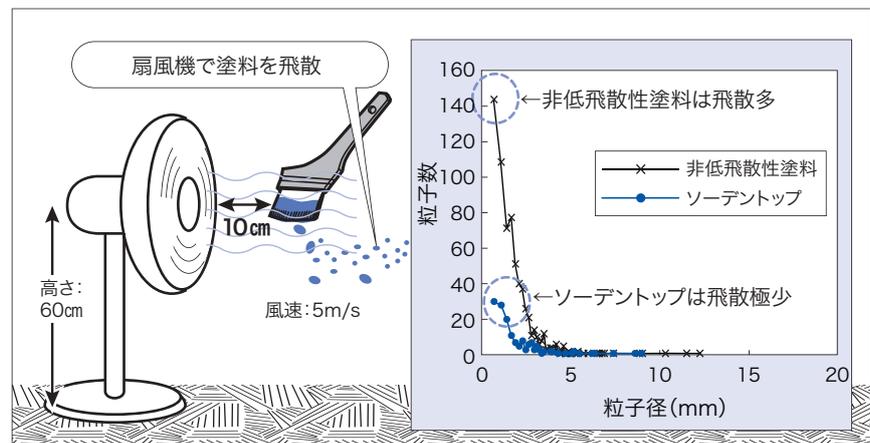
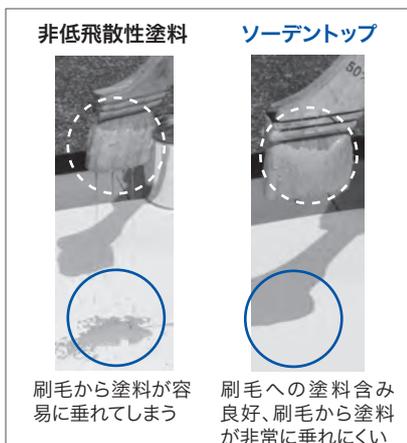
送電鉄塔



低飛散性

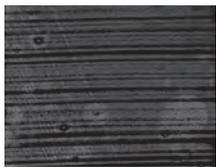
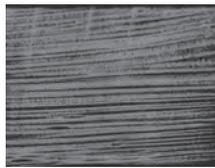
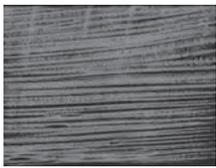
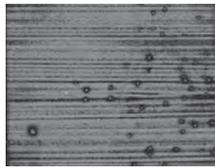
刷毛への塗料含みが良好で、非常に垂れにくい

飛散が非常に少ない



耐候性

ソーデントップは白亜化が低い⇒高耐候性

	沖縄暴露	
	6ヶ月後	12ヶ月後
ソーデントップ		
他社品		

白亜化評価結果(テープ圧着法)

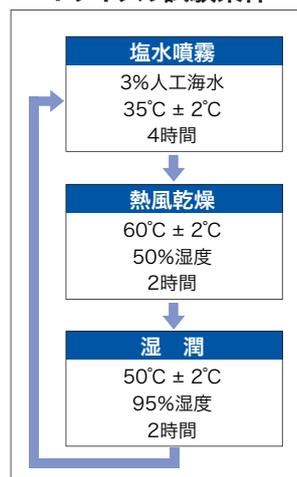
亜鉛めっきに対する防錆性

カット部片側さび幅は1mm以下で、防錆性は極めて良好



サイクル腐食性試験結果
(200サイクル)

1サイクル試験条件



塗料性状

項目	内容				
容姿	一液性				
荷姿	16kg				
色相	航空標識の白・黄赤、グレー(N-7)、環境調和色				
光沢	つや消し				
密度 (23°C)	塗料	1.22g/cm ³			
	揮発分	0.79g/cm ³			
加熱残分	61%				
乾燥時間	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	指触	3時間	2時間	1時間	30分
	半硬化	8時間	6時間	3時間	2時間

塗装基準

項目	内容				
下地処理	3種ケレン以上				
希釈剤	—				
塗装法	塗装方法	刷毛塗り			
	希釈率	原則希釈しない			
	標準使用量	240g/m ²			
	標準膜厚	60μm			
塗装間隔	ウエット管理膜厚	150μm			
	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	最小	24時間	24時間	8時間	8時間
	最大	7日	7日	7日	7日

標準塗装仕様

工程	塗料名	塗装方法	標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 (μm)	塗装間隔 (20°C)
現地	下地調整	3種ケレン以上 さび・劣化塗膜は除去し鋼材面を露出させる。但し、劣化していない塗膜(活膜)は残す。 油分・塵埃・白亜物は十分に拭き取る。			
	上塗り	ソーデントップ	刷毛	240	60