

ラスゴンセーフティ(K) 超速乾【70 μ m】

RUSGON SAFETY (K) QD

一般名称	鉛・クロムフリーさび止めペイント				
適用規格	JIS K 5674 鉛・クロムフリーさび止めペイント1種				
系統	長油性フタル酸樹脂さび止め塗料				
主な用途	【建築鉄骨用】	【橋梁用】	【電力・プラント用】	など	
適用素材	鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート
	○	×	×	×	×

特長

- 1) 極めて速乾性に優れる。
- 2) 70 μ mまでの厚塗りが可能である。
- 3) 刷毛・ローラー作業性に優れている。
- 4) 鉛・クロム等重金属を含有しない。
- 5) 特化則規制対象外である。(エチルベンゼン1%未満)

塗料性状	塗料密度(比重)	1.56(グレー)
	溶剤密度(比重)	0.84
	加熱残分	77%(グレー)

法令など

一液

劇物表示 (品名・含有率)	—
労安法上の 表示有害物	キシレン、エチルベンゼン、 酢酸イソブチル

使用有機
溶剤種別

第2種有機溶剤等

消防法による
危険物区分

第2石油類(非水溶性)

硬化剤の成分
による区分

—

ホルムアルデヒド
放散等級

F☆☆☆☆(放散量0.12mg/L以下)

製品情報

一液

荷姿

20kg

混合比(重量比)

—

主な色(色相)

赤さび色(09-40Lやや黄味近似)、グレー(N-7近似)、ダークグレー(N-5.5近似)

素地調整

- 被塗面は十分乾燥させ、汚れ等の不純物の付着がなく、清浄であること。
- 水洗により塩分、水溶性汚染物質を除去する。適切な洗浄剤や溶剤で、油やグリースを除去する。
- 詳細は塗装仕様書を参照ください。

使用方法

調合方法

オートマゼールなどの動力攪拌機を用いて、十分ほぐしたのち使用する。

熟成時間

不要

使用シンナー

塗料用シンナーA
ラスゴン速乾シンナー

希釈率(重量比)

エアレス: 0~5wt% ハケ・ローラー: 0~5wt%

エアレススプレー

2次圧 10MPa(100kg/cm²)以上

塗装条件

チップNo. 163-515~619

(日本グレイ社製)

ラスゴンセーフティ(K) 超速乾【70 μ m】

RUSGON SAFETY (K) QD

使用量と膜厚

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注)
	Dry(μ m)	Wet(μ m)	g/m ² /回
エアレススプレー	70	150	340
ハケ塗り	70	150	280

注) 標準使用量は、個々の条件によって異なります。

乾燥時間 塗装間隔 可使時間

項目		5°C	10°C	20°C	30°C	40°C	
乾燥時間	指触	1時間	1時間	30分	20分	10分	
	半硬化	1.5時間	1.5時間	40分	30分	30分	
標準塗装間隔 注)	最短	—	—	—	—	—	
	最長	—	—	—	—	—	
可使時間		—	—	—	—	—	

注) 上記数値は施工管理上の参考データです。規格に規定がある場合はそれを優先してください。

実施工においては塗膜異常がないことを確認したのちに、次工程塗装してください。下記の主な適用上塗塗料を塗り重ねる場合です。

作業禁止条件 気温 5°C以下、湿度(RH%)85以上

主な適用 強溶剤: メタラクトH15など

下塗塗料 弱溶剤: —

ハイソリット: —

水性: —

主な適用 強溶剤: —

上塗塗料 弱溶剤: —

ハイソリット: —

水性: —

耐熱温度(大気バクロ環境) 短時間 120°C耐用、長時間 80°C耐用

(短時間とは、概ね1時間以内を目安としてください。)

施工管理 用特数値	希釈率(wt%)	SVR(%)	WET/DRY係数
	0	58.6	1.7
	3	54.3	1.8
	5	53.6	1.9

【理論WET膜厚】=【目標膜厚】÷【SVR】 式または
【理論WET膜厚】=【目標膜厚】×【WET/DRY係数】式で
希釈率毎の管理WET膜厚が算出できます。
※SVR(Solid Volume Ratio)体積固形分であります。

安全情報

- 安全情報に関する詳細な内容は安全データシート(SDS)をご参照ください。
- 容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご確認の上、ご使用ください。
- 塗料が皮膚につくと人によってはカブレを起こすことがあるので、皮膚につかないように取り扱いください。

貯蔵条件 高温多湿環境・直射日光を避け、密閉した状態で冷暗所で保管ください。

使用上の
注意事項

- 1) 本品は酸化重合形の塗料であり、過度に厚膜塗装すると塗り重ね時にチヂミを生じることがあります。標準膜厚(70 μ m)を基準として、適切な膜厚管理を行ってください。また、補修塗りが必要な場合は、塗膜が十分に乾燥した後に塗装してください。乾燥が不十分な状態で塗り重ねるとチヂミが生じることがあります。
- 2) 浮きさびやルーズな黒皮、旧塗膜面の発錆や塗膜の浮きなどは十分に除去して塗装してください。
- 3) 被塗面の異物(研削材、ダスト、油脂汚れ、水分)や粉化物などは塗装前に除去してください。
- 4) 耐水性が十分でないため、没水部では使用できません。
- 5) 塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細は、SDS(安全データシート)を参照してください。
- 6) ハケ・ローラー作業においては、膜厚確保のために、シンナーで薄め過ぎたり、塗り広げ過ぎたりしないように注意してください。
- 7) 上塗は原則として不可です。上塗塗装の工程が必要な場合は弊社にご相談下さい。