

テクト溶射シーラー

TECT SEALER for SPRAYED METAL

一般名称	変性エポキシ樹脂系金属溶射面用封孔処理剤				
適用規格	—				
系統	ポリアミド硬化エポキシ樹脂塗料(2液形)				
主な用途	【金属溶射面用】				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
	—	(注)	—	—	—

金属溶射面(JIS H 8300(2011))
(注)溶融亜鉛めっき高力ボルト頭への適用可能

特長
1) 金属溶射面用封孔処理剤として優れた機能を有している。
2) 耐水性、耐食性、付着性に優れている。

塗料性状	塗料密度(比重)	1.35
	溶剤密度(比重)	0.86
	加熱残分	62%

法令など	ベース	硬化剤
	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、 1-ブタノール	トルエン、イソプロピルアルコール メチルイソブチルケトン
使用有機 溶剤種別	第2種有機溶剤等	第2種有機溶剤等
消防法による 危険物区分	第1石油類(非水溶性)	第1石油類(非水溶性)
硬化剤の成分 による区分	ポリアミドアミン	
ホルムアルデヒド 放散等級	—	

製品情報	ベース	硬化剤		
	荷姿	18kgセット	14.4kg	3.6kg
	混合比(重量比)	ベース:硬化剤=4:1		
主な色(色相)	グレー(N-8近似)			

※色相は近似であるため、塗板等にてご確認下さい。

素地調整	<ul style="list-style-type: none"> ○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。 ○金属溶射面に付着している汚れ等の不純物・未溶融粒子等の付着がなく、清浄であること。
------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

使用方法	調合方法	ベースに対して硬化剤を所定の割合になるまで少しずつかき混ぜながら加えたのち下記のシンナーを規定内で混入し、十分攪拌したのち使用する。			
	熟成時間	5~10℃の場合は10~15分間(10℃以上は不要)			
	使用シンナー	テクトEPシンナー			
	希釈率(重量比)	エアレス	30~50wt%	ハケ塗り	30~50wt% (弊社推奨値)
	エアレススプレー 塗装条件	2次圧 チップNo.	8MPa(80kg/cm ²)以上 163-413~517		(日本グレイ社製)

テクト溶射シーラー

TECT SEALER for SPRAYED METAL

使用量と膜厚

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注)
	Dry(μm)	Wet(μm)	
エアレススプレー塗り	—	—	200-250
ハケ塗り	—	—	140-180

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 可使用時間

項目		5°C	10°C	20°C	30°C	40°C	
乾燥時間	指触	3時間	3時間	2時間	2時間	1.5時間	
	半硬化	14時間	12時間	10時間	8時間	7時間	
標準塗装間隔 注)	最短	36時間	36時間	24時間	16時間	16時間	
	最長	10日	10日	10日	10日	10日	
可使用時間		8時間	7時間	5時間	3時間	2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、被塗面表面温度 50°C以上

主な適用	強溶剤:	—
下塗塗料	弱溶剤:	—
	ハイソリット:	—
	水性:	—
主な適用	強溶剤:	エポマリンHB(K), セラテクトF 中塗
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 200°C耐用、長時間 100°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
	30	27.4	4.0
	40	24.8	4.0
	50	22.6	4.4

【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製品安全データシート(MSDS)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 本製品は特に水分の影響を受けないように保管してください。
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) 溶射もれ箇所は、該当箇所を再溶射する。未溶融粒子はマジクロンなどで除去する。
- 2) 溶射割れ・密着不良箇所は該当箇所および周辺を剥離して再溶射する。
- 3) 溶射損傷部の処置については、鋼道路橋防食便覧『第V編 金属溶射編』に従うものとする。
- 4) 溶射面の異物(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。
- 5) 溶射面が結露していたり、水分を含んでいる場合には、封孔処理、もしくは上塗塗装後、塗膜フレが発生する恐れがあります。
- 6) 封孔処理剤が乾燥過程で水(降雨など)の作用を受けると白化することがあります。
この場合は軽くサンドペーパーなどで表面を研磨して表層を除去してください。
- 7) 封孔処理剤塗装後、上塗までの塗装間隔が10日を越えた場合、ダブルアクションサンダー等で表面を研磨し、再度封孔処理を実施してください。
- 8) 本品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ってください。
本品の安全衛生上の取り扱いについては技術資料031「エポキシ樹脂塗料の使用上の注意」を参照してください。
- 9) 常時没水される場合は使用できません。
- 10) 封孔処理においては、希釈率を多くしWET on WETにて十分に塗り込んでください。
塗り込み不足の場合、上塗り塗装の際、パブル(発泡)が発生することがあります。
- 11) 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(製品安全データシート)を参照してください。