

製品名 エポマリン EX21 プラス

(※低温時は、エポマリンEX21プラス QDを使用、ベースが共用で硬化剤のみ異なります。)

系 統 変性エポキシ系塗料

用 途 防食塗料

推奨部位 ホールド、バラスタック、コフアーダム

- 特 徴
- ・PSPC-WBT認証品で耐海水性・長期防食性に優れている。
 - ・明色仕上げが可能である。
 - ・コールトールを含まない。
 - ・厚塗り性に優れている。
 - ・有機溶剤含有量(VOC)が低い。

膜厚及び塗付量	最小膜厚	推奨膜厚	最大膜厚
乾燥膜厚 (μm)	125	160	250
WET膜厚 (μm)	178	228	356
塗付量 (kg/m ²)	0.236	0.302	0.472

※乾燥膜厚が、1000 μmを超えて塗装された場合、クラック等が発生する場合があります。

取得認定

PSPC PRODUCT ID : ベージュベース:18475002, グレーベース: 18475001, ダークグレーベース: 18475001
硬化剤: 18475907

物理性状

- 色 : ベージュ、グレー、ダークグレー
- 固形分(*): 70.2 ± 2 VOL%
- 引火点: ベース : 21.5°C
硬化剤 : 28°C
- 密度(*): ベース 1.51 (ベージュ、グレー、ダークグレー)
硬化剤 0.92
- * 顧客からの要望で予めシンナーで希釈した製品の設定があります。

下地処理

すべての下地において、異物を除去し清浄な状態で塗装を行って下さい。
下地処理は、ISO 8504に従って処理および評価を行って下さい。

【ベアスチール面】

- パワーツール処理 グレード St3(ISO 8501-1:2007) 以上
- ブラスト処理 グレード Sa2 1/2(ISO 8501-1:2007) 以上
表面粗度 30~75 μm Rz (ISO 8503-2)
- 塩分濃度 50mg/m²以下 ISO 8502-6 & -9相当
- ダスト 目視確認で残存が認められないこと
(ISO 8502-3:1993, ダストサイズ"3","4","5"のダストに対し、量基準"1"であること)

【シヨップ塗装面】

- シヨップ健全部 スイープブラスト処理、高圧水洗浄又は同等の方法によりによってクリーニングすること
但し、PSPC評価試験に合格していないシヨッププライマーは、健全部を含め全面
について、ブラストにより、少なくとも70%除去、Sa2グレードに処理すること
- シヨップ損傷部 溶接部を含む損傷箇所は、ブラストによりSa2 1/2グレードに処理すること

【ブロック接合後】

- ブロック接合部 : St3以上、または、実行可能な場合、Sa2 1/2とする
 小面積のダメージ : 総面積の2%までの場合は、St3とする
 大面積のダメージ : 連続したダメージが25㎡以上、または、全タンク総面積の2%を超える場合、Sa2 1/2を適用すること
 塗り重ね部 : 塗り重ね部分は目粗しを行い塗装すること

【その他の下地】

指定されたホールディングプライマー以外の塗装が施された下地への塗装は不可で、ブラスト処理を要します。詳しくは関西ペイントマリン(株)技術本部にお問合せ下さい。

塗装時の気象条件 気温: 10~40℃ 湿度: 85%RH以下 被塗物温度: 露点より3℃以上高いこと

塗装方法
 スプレー : エアレススプレーおよびエアースプレー
 スプレー塗装で膜厚確保の困難な個所については、先行または後行塗り(ストライプコート)の実施を推奨します。
 ハケ : ストライプコートや小面積塗装時に推奨します。膜厚に留意して下さい。
 ローラー : 小面積の塗装時に推奨します。膜厚に留意して下さい。

塗装条件
 混合比 : ベース/硬化剤=88/12 重量比
 混合方法 : ベースに硬化剤を加え均一になるまで十分に混合して下さい。

可使時間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	— ※	12時間	8時間	4時間	※低温時は、「エポマリンEX21プラスQD」をご使用下さい。

シンナー : シンナーNo.17、その他、関西ペイントマリン承認済みシンナー
 洗浄用 : シンナーNo.17、その他、関西ペイントマリン承認済みシンナー
 シンナー最大添加量: 5%(重量比)
 【推奨エアレススプレー条件】

二次圧(ノズル圧) : 10~25Mp(100~250 kg/cm²)
 推奨チップ : グラコ 519 - 723 および相当品
 フィルター : 塗装前に清浄であることを確認して下さい。

備考 : 混合時の塗料の温度は、15℃以上を推奨します。15℃を下回ると塗料粘度が高くなり、シンナーを多く加えないとスプレー塗装できません。
 シンナーを過剰に加えた場合、たれ易くなり、膜厚管理が困難になります。

乾燥時間	5℃	10℃	20℃	30℃
指触乾燥	—	3時間	2時間	1時間
硬化乾燥	—	24時間	12時間	10時間
ハラスティング	—	7日	7日	7日

塗装間隔	5℃	10℃	20℃	30℃
最短	—	30時間	16時間	12時間
最長	—	7日	7日	7日

標準推奨塗装仕様 2 × 160 μm(乾燥膜厚) ※最大許容膜厚は、多数回塗りでTOTAL 1, 500 μm

- 貯 蔵**
- ・消防法など関係法規に準拠し、適正に貯蔵して下さい。
 - ・ベース:消防法 危険物第4類引火性液体第2石油類
 - ・硬化剤:消防法 危険物第4類引火性液体第2石油類
 - ・湿度が低く、高温にならない場所に保管して下さい。
 - ・火気、スパーク、高温物が近くにないようにして下さい。
 - ・有効貯蔵期限
12ヶ月 (室温貯蔵)
注) 万一、有効貯蔵期限を超えた製品を使用する場合は、弊社技術員にご照会下さい。
 - ・その他、SDSをご参照下さい。
- 取り扱い** ご使用の前に充分攪拌して下さい。
- 荷 姿** 20 kgセット(ベース:17.6 kg/硬化剤:2.4 kg)
- 健康 及び
安全**
- ・容器に貼付してあるラベルの注意事項をお読み下さい。
 - ・取り扱い作業は、適正な保護具を着用し、良好な換気条件など正しい環境下で行って下さい。
 - ・蒸気、ガス、ミストを吸引しないようご注意下さい。
 - ・皮膚との直接接触を防止し、万一、皮膚に付着した場合には、速やかに布などで拭き取った後、皮膚用の洗剤、又は石鹼を使用し十分な水で洗い落として下さい。
 - ・目に入った場合、直ちに大量の水で洗い、速やかに医師の診察を受けて下さい。
- 詳しくは、SDSをご参照下さい。
- 注 意**
- ・上記掲載の数値、内容は本データシート発行時点での最新情報に基づくものです。
 - ・製品が、万一、弊社管理指定外の条件で使用された場合、品質保証致しかねることが御座います。
 - ・理論塗布量はISO3233:1988から算出しております。
 - ・上記掲載の数値、内容は予告無く変更する場合がございます。宜しくご了承下さい。