

水性ローバル施工仕様書



ローバル株式会社

大阪府枚方市野村元町 1-1

TEL.072-894-7590(代表)

1. 適用

(1) 適用範囲: 工場及び工事現場における水性ローバルの施工

(2) 施工部位

- ① 鉄鋼材に重防食仕様がが必要な部位
 - ② 亜鉛めっき面に耐久防食性能向上が必要な部位
 - ③ 旧塗膜(活膜)を残し、腐食箇所への防食性能が必要な部位
- ※但し、旧塗膜(活膜)の上に塗装すると電気化学的な防食作用はありません。

2. 塗装仕様

① 鉄面への塗装仕様

工程	塗布量 g/m ² /回		塗膜厚 μm/回		希釈剤 (希釈率)	塗装間隔 (20℃)
	理論値	ロスあり	ドライ	ウェット		
素地調整※	ブラスト処理 (ISO Sa 2 1/2) または動力工具を使用し清浄な金属面を露出させる (ISO St3) ブロアーにてゴミ、削りカスなどを十分に飛ばす。 塗布面に油分がある場合は、十分に脱脂を行う。素地調整後は速やかに塗装して下さい。					
水性ローバル 1層目	250	300	40	80	水道水 (0~2%)	最短 30分~最長 10日 (低温高湿時は 24 時間以上空ける)
水性ローバル 2層目	250	300	40	80	水道水 (0~2%)	——

※素地の確認は目視により標準写真(ISO 8501-1(1988),8501-2(1994))と比較して下さい。

② 亜鉛めっき面への塗装仕様

工程	塗布量 g/m ² /回		塗膜厚 μm/回		希釈剤 (希釈率)	塗装間隔 (20℃)
	理論値	ロスあり	ドライ	ウェット		
素地調整※	赤さび部 : ISO St3 動力工具を使用し清浄な金属面を露出させる 白さび部 : ISO St2 動力工具、手工具にて白さびを除去。 ブロアーにてゴミ、削りカスなどを十分に飛ばす。 塗布面に油分がある場合は、十分に脱脂を行う。素地調整後は速やかに塗装して下さい。					
水性ローバル	250	300	40	80	水道水 (0~2%)	——

※亜鉛めっき鋼材において現場溶接箇所、赤さび発生箇所は St3 以上の素地調整を適用し、「①鉄面への塗装仕様」と同様に水性ローバルを2回塗りして下さい。

③ 旧塗膜からの塗替え仕様

工程	塗布量 g/m ² /回		塗膜厚 μm/回		希釈剤 (希釈率)	塗装間隔 (20℃)
	理論値	ロスあり	ドライ	ウェット		
素地調整※	赤さび部 : ISO St3 動力工具を使用し清浄な金属面を露出させる 旧塗膜部 : ISO St2 動力工具、手工具にて塗膜不良箇所を除去し金属面を露出させる。ただし劣化していない塗膜(活膜)は残す。 ブローアにてゴミ、削りカスなどを十分に飛ばす。 塗布面に油分がある場合は、十分に脱脂を行う。素地調整後は速やかに塗装して下さい。					
水性ローバル 補修塗	(250)	(300)	(40)	(80)	水道水 (0~2%)	最短 30 分~最長 10 日 (低温高湿時は 24 時間以上空ける)
水性ローバル	250	300	40	80	水道水 (0~2%)	————

※一般塗料の活膜の上に塗装した場合、水性ローバル本来の電気化学的な防錆効果は得られません。
(防錆効果を得るには金属面に直接塗装する必要があります)

3. 塗装

- ◆ 塗料液を容器に移し替え、動力攪拌機で攪拌しながら少しずつ粉末を混ぜ、ダマがなくなるまで3分以上攪拌してください。
- ◆ 希釈は重量比で2%までにしてください。希釈しすぎるとバランスが崩れ、塗膜厚が痩せ、さび止め能力が低下する可能性があります。
- ◆ 塗付、配り:十分塗料を含ませたハケでこまめに実施してください。
- ◆ ならし:塗料を置いていくような感じで、塗り延ばしは 20cm 程度に止めて下さい。
- ◆ 一度に厚塗りをせず、われ防止のため、2回に分けて塗装してください。
- ◆ 連続塗装中は常時攪拌を行い、小分け後も含め均一な塗料状態を維持して下さい。
- ◆ 塩分の懸念がある場合:塩分(海塩粒子、融雪剤)等は高圧水洗浄等で除去してください。
被塗面の付着塩分量:50mg/m²以下であることを確認すること。
- ◆ ポットライフの 12 時間以内に使い切ってください。
- ◆ 残った混合液は保管できないので処分してください。(化学反応によりガスが発生します)

塗装用具	摘 要
ハケ	水性塗料用の化学繊維ハケを使用してください(獣毛ハケは毛先が固まります) 好川産業 : ビーナス 大塚刷毛 : みずき など
ローラー	中毛(毛丈:12~13mm 程度) 好川産業 : REVO 大塚刷毛 : NEW-WAKABA など
エアスプレー	濾過: #100 を使用、ノズル口径:2.0~3.0mm、エア圧力:標準 0.3Mpa 以上、 塗料供給方式:重力式、希釈率:5%以内
エアレススプレー	チップ:517 など、フィルター: #50~60、圧縮比:35 対 1 以上、圧力:20MPa 以上 希釈率:2%以内、常時攪拌

※:弊社にてテストした結果。エアレス機は日本ワグナー社製「レオパード 35-70」を使用。詳細は塗装機メーカーにお問合せください。

<エアスプレー、エアレススプレー塗装時の注意点>

- ・塗料投入前にアセトンなどの極性溶剤にて洗浄を行い、水通し、塗料投入の順でセッティングを行い、リターン排水は別の容器に受け、水性ローバルと混ざらないようにすること。
- ・塗装時は噴射口より水性ローバルに切り替わったのを確認してから塗装する事。
- ・水性ローバルは乾燥すると洗浄が困難になるので、チップ先端を乾燥させないようにし、使用しない時は水に浸けておくこと。
- ・詰まりが発生した場合は、ノズル・チップ・フィルターの清掃又は交換を行うこと。

【塗装間隔】

硬化乾燥の目安は、下表、または「塗膜硬化乾燥評価」を元に判断して下さい。

- ◆ 塗膜硬化乾燥評価：塗膜の厚い部分を人差指で強く押し塗面に指紋による凹みが付かず、塗膜の動きが感じられない状態を確認して乾燥と判断する。(参考:JIS-K-5600.1.1-4.3.5)

環境温度と塗装間隔の目安

塗 装 \ 温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
水性ローバルの塗装間隔	60分	40分	30分	10分
他社上塗り塗料の塗装間隔	36時間	24時間以上		

※水性ローバル2層目の塗装作業は、1層目が硬化乾燥した後に行ってください。

(気温 20℃、湿度 50%の時に 30 分になります。低温時や高湿時は乾燥時間が長くなります)

4. 注意事項

次の項目に該当する場合、原則施工禁止して下さい。

- a. 施工環境の気温が 5℃以下、または湿度が 85%以上の場合。
- b. 鋼材表面温度が 50℃以上の場合。
- c. 結露が発生している、または強風や塵埃が多い場合。
- d. 降雨・降雪時または天候の悪化が予想される場合。
- e. 没水部への適用は避ける。

その他:

必要に応じて塗膜厚を測定し規定塗膜厚以上であるかを確認して下さい

必要に応じて梱包する等、塗膜の保護を行って下さい。

洗浄水、残塗料、容器などは産業廃棄物として適正に処理してください。

製品の安全性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。

以上