

鷲印ボイラペイント

概要

ボイラ、圧力容器等熱エネルギー利用機器は、ご使用と共に缶内部に水質による腐蝕が発生し、同時にスケールが析出、堆積し腐蝕が進行します。

鷲印ボイラペイントは、これら機器に塗布することにより強靱な皮膜を形成し絶縁層の役目をすると共に、腐蝕の進行防止等、防蝕防錆効果のある塗料です。

種類

合成樹脂防錆塗料

用途

ボイラー・圧力容器・各種タンク等
内面防錆用塗料

色

〔黒色〕

主なる成分

ミネラルスピリット	} 44.5%
その他有機溶剤	
アスファルト類	31%
グラファイト	24%
各種添加剤	0.5%

性能

検査基準：日本水道協会規格/JWWS K139 (合成樹脂塗料)

試験項目	単位	分析結果	品質規定
シアン化物及び塩化シアン	mg/l	0.001未満	0.001以下
ホルムアルデヒド	mg/l	0.008未満	0.008以下
フェノール類	mg/l	0.0005未満	0.0005以下
有機物 (TOC)	mg/l	0.3未満	0.5以下
味	-	異常なし	異常でないこと
臭	気	異常なし	異常でないこと
色	度	0.5未満	0.5以下
濁	度	0.2未満	0.2以下
エピクロロヒドリン	mg/l	0.01未満	0.01以下
アミン類	mg/l	0.01未満	0.01以下
酢酸ビニル	mg/l	0.01未満	0.01以下
スチレン	mg/l	0.002未満	0.002以下
トルエン	mg/l	0.2未満	0.2以下
キシレン	mg/l	0.4未満	0.4以下
残留塩素の減量	mg/l	0.3	0.7以下

試験検査：(乾燥塗膜：0.3~0.4mm)財団法人 東京食品技術研究所

特徴

- スケールの付着防止
- ピッチングの進行防止
- 防蝕、防錆作用
- ボイラ休止時の保護等
- 耐熱温度 180~200℃以下
- 注)** 食品、飲料水に直接ご使用の機器は事後に、臭気・剥離等のおそれがあり、ご使用をお控え下さい。
(日本水道協会規格にて溶出試験実施)

荷姿

鷲印ボイラペイント	4 kg
鷲印ボイラペイントシンナー	4 l

法令

消防法：第4類 第2種石油類 (非水溶性)

有機則：第3種有機溶剤等

特化則：第2類物質 (エチルベンゼン) [改正令：平成25年1月1日]

取扱資格：有機溶剤作業主任者

船舶安全法：引火性液体

塗布量

塗布量	5 ml/kg/回
塗装膜厚	30~40 μ/回

施工要領

- 素地調整：2種ケレン以上とします。
- 金属面：溶剤 (キシロール等) にて油分、水分、ホコリ等を完全除去。
- ペイントの攪拌
本ペイントは一液性の塗料ですが、貯蔵時底部に沈殿しておりますので使用前には十分に攪拌した後、ご使用下さい。
- 塗装
1回だけの厚塗りはよくありませんので、2回塗り以上の施工をお勧めします。希釈には専用シンナーを使用し、10%以内にてご使用下さい。
塗装間隔：約3~4時間/20℃ (指触乾燥)
- 乾燥
気温その他にもよりますが、24~48時間以上放置して下さい。乾燥時間が長い程、塗膜性能は向上します。
- 取扱いには十分注意し、添付の注意事項、一般注意事項をご参照ください。**

一般注意事項

塗装上の注意事項

1. 素地調整 (ケレン)

ケレンの程度	素地調整の状態
1種ケレン	サンドブラスト、ディスクサンダー等で旧塗膜、錆を完全除去し全面美しい金属表面とする。
2種ケレン	完全に付着している旧塗膜はそのままにし、錆・浮き塗膜は完全に除去する。

*** 塗装工程で最も重要な作業であり特に丁寧に施工下さい。**

2. 塗面清掃

脱脂・水分除去、サビ・ゴミ除去、溶剤にてウエスふき清掃。

3. 塗装注意

- 本ペイントはハケ塗り、吹き付け塗りのいずれも可能です。
ハケ塗りで施工の場合、ハケ目が残り塗膜のうすい箇所から錆が発生しやすくなり、塗膜強度を低下させる原因となります。ハケ塗りの場合は毛が長く、柔らかなもの選ぶことが大切です。
吹き付けは塗布損失が大きくなりますが、塗膜寿命を考えた場合に有効です。但し、吹き付け塗装の場合、ややもすると膜厚がうすくなりますので、この点十分にご注意下さい。
- 塗装の際、換気に充分注意し、送風機・排風機・エアラインマスク等を使用して下さい。送風機等のご使用は、安全衛生作業と塗面乾燥の促進になります。
- 照明は防爆仕様の器具を使用して下さい。
- 塗装表面に凸凹や、ピッチングのある所は、とくに入念にケレン、塗装して下さい。
- 雨天等で塗膜面に結露状態が見られる時は作業を中止して下さい。
- 一般の塗料との塗り重ねは原則としてしないで下さい。塗装用具も区別して下さい。
- 製品案内の項でも述べておりますが、乾燥時間を十分お取り頂くのが耐熱塗料の塗膜性能を向上させます。尚、塗装箇所の内、下部側は塗膜が厚く成りがちですので乾燥に十分注意して下さい。

要因	塗膜寿命に及ぼす影響
素地の調整及び塗面の清掃	50 %
1回塗り仕上げと2回塗り仕上げの差 (塗り回数)	20 %
その他、乾燥時間等の要因と考えられるもの	30 %

- 施工に際しては労働安全衛生法「有機溶剤中毒予防規則」事項の摘要を受けます。

保管上の注意事項

- 本ペイントは、長期間の保存はさけ、開封後は出来るだけ早くご使用下さい。
- 容器内に水や異物などが混入しないようにして下さい。水分が入ると化学反応をおこすことがあります、著しく塗膜性能を低下させたりします。
- 貯蔵中の容器の密栓は十分に締め忘れないようにして下さい。
- 冷暗所に貯蔵し、火気など近づけないように十分ご留意下さい。