

錆びたままでも……

パワー防錆 EP 1000

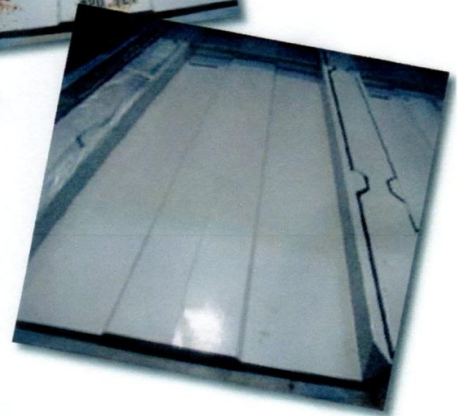
F☆☆☆☆

圧倒的なコストパフォーマンス!!

抜群の作業効率!

一度塗りで完了 強力防錆塗装!!

「パワー防錆 EP1000」は、錆面・溶融亜鉛メッキ・ステンレス・アルミ・コンクリート・磁器タイル・塗膜面等、幅広い被塗面に直接使用する事ができ、1回塗りで75~150 μ mの乾燥塗膜を形成。特に錆のひどい部分も、最小限の研磨処理でがっちり固定。優れた防錆効果に耐化学薬品性、耐摩擦性を発揮します。浸透力が高く、VOC規制に適合した高固形分、超厚膜型変性エポキシ塗料です。



- ◆ 下塗りも上塗りもいらない!
EP1000のみで強力防錆塗装が可能!!
- ◆ 超厚膜! 1回塗りで75~150 μ m!!
- ◆ 最小限の表面処理でOK!!
- ◆ 優れた耐化学薬品性・耐湿性・耐摩擦性!!
- ◆ 下塗りとしても使用可能
様々な素地・幅広い上塗りに対応!!

使用方法

1. 浮錆はハンマーリング等で除去してから錆面全体をサンディング及びワイヤブラシ等で、3種ケレン以上のケレンを行ってください。
 2. ケレン作業後の被塗面のダスト類の除去を行ってください。
海水・酸・アルカリ等で汚染されている場合には、ケレン作業後に清水洗浄を行ってください。
 3. 使用する前に電動工具で、主剤・硬化剤の粘度が均一になるまで、よく攪拌してください。
 4. 主剤と硬化剤を規定の割合で混合し3~5分よく混ぜ合わせてください。
淡色の場合・・・主剤：硬化剤 / 1 : 1.1 (重量比)
濃色の場合・・・主剤：硬化剤 / 1 : 1.25 (重量比)
 5. 塗装はエアレス・ローラー・刷毛を使用してください。
 6. 使用後の容器・工具類は【EPレデュサー】、またはラッカーシンナーで洗浄してください。
- ※ パワー防錆 EP1000は屋外及び日光にさらした場合、黄変、色あせ、チョーキングが起こる場合がありますが、防食性能に悪影響を与えるものではありません。
※ 低温時や、硬化反応中に塗膜表面に結露湿気が加わると、ブラッシング現象を起すことがありますので注意して作業してください。

使用上の注意

- 硬化剤混入後、通常はすぐに使用できますが、温度が低い時には30分程、熟成時間をとり、使用するようになしてください。
- 硬化剤は開封後よく密栓し、1~2ヶ月の間に使い切るようになしてください。
- 希釈が必要な場合には、【EPレデュサー】を主剤・硬化剤を混合した重量に対して10%を限度にご使用ください。
- 被塗面温度及び外気温10℃以上、湿度80%以内のところで塗装するようになしてください。
- エッジ、ボルト部は、あらかじめ刷毛等で先塗りをしておいてください。



【容量】 淡色：主剤 / 4.5kg 硬化剤 / 5kg
濃色：主剤 / 4kg 硬化剤 / 5kg
※色の濃淡で主剤硬化剤の混合比率が変わります。
使用方法をよく読んでからご使用ください。

【塗布量】 160 ~ 320g / m²
【乾燥時間】 約16時間 (気温や湿度により多少異なる場合があります)

ホルムアルデヒド放散等級 T18027

F☆☆☆☆ 適合(屋内用のみ)

塗装時間大幅短縮

従来の防錆塗装は、面倒な下処理が多く完了まで何日もかかる事が普通でした。「パワー防錆 EP1000」は、3種ケレン程度で下処理が完了。下塗りの必要もなく、強力な密着力に加え、75~150 μ mと膜厚の乾燥塗膜を形成するから、一度塗りでも錆をしっかりロック。その日のうちに作業が完了することも可能に!!

*屋外及び日光にさらした場合、黄変・色褪せ、チョーキングが起こる事がありますが、防食性能に悪影響を与えるものではありません。

	1日	2日	3日
従来品	下処理① (2種ケレン以上)	下処理② (下塗り)	上塗り 乾燥
EP1000	下処理① (3種ケレン以上)	EP1000 塗布	乾燥 (約16時間)

作業の大幅短縮で従来の
半分の日程で完了!!

塩水噴霧試験結果

品名 A パワー防錆 EP1000
B 他社工ポキシ塗料
試験方法 JIS K5600-7.1
35℃ / 5%塩化ナトリウム水溶液
4000時間 連続噴霧



塗布可能な被塗面

錆面	○
亜鉛メッキ面	○
溶融亜鉛処理鋼材	○
鉄板	○
鋼材	○
旧塗膜 (活性塗装面)	○
コンクリート面	○

性状

項目	物性
容器内の性状	流動液体
標準塗布量 (g/m ²)	160 ~ 320g/m ²
ポットライフ 20~25℃	3 ~ 4H
指触乾燥	4 ~ 6H
再塗装可能	16H ~ 30日
耐熱温度 (乾燥時)	150℃
貯蔵安定性	3年間

パワー防錆 EP1000 標準仕様

工程	塗料・塗布量・塗装法
1. 素地調整	塗膜の汚れ (錆び・油・水分・ホコリ) 溶剤、研磨等で除去
2. 塗装	パワー防錆 EP1000 塗布 (刷毛・ローラー・エアレス) 75 μ m ~ 150 μ m
3. 乾燥	常温 (20℃) 16時間以上

塗膜性能試験データ (EP1000)

項目	試験内容	評価
耐衝撃性	DUPON式 500g 50cm	合格
耐屈曲性	3m/m ϕ 180度折り曲げ	合格
耐熱性 (乾燥時)	150℃	合格

塗膜性能試験データ

項目	試験内容	結果
付着性	2mm \times 2mm	100/100
促進耐候性テスト	ウェザーメーター 2000時間	異常なし
屋外暴露	5年間二次密着	異常なし
耐アルカリ性水酸化ナトリウム	5wt%水溶液 7日間浸漬	異常なし

被塗面：鋼板 (H型、C型)