

驚異の防錆力
抜群の作業性
大幅コストダウン

今回使用致しました
防錆製品はこれです



パワー防錆

EP039

NETIS登録No.KT-120046-A

AP089

NETIS登録No.KT-120046-A

作業手順ご案内書

防錆の方法と手順書①

今回は業務用エアコン内の部品のサビと経年劣化による部品交換問題を回避する為のコスト削減方法としてP防錆を使用

【今回使用製品】



パワー防錆
EP 039
(主剤) (硬化剤)



パワー防錆
EP 1000
(主剤) (硬化剤)

AP 089
(主剤) (硬化剤)

【準備物】



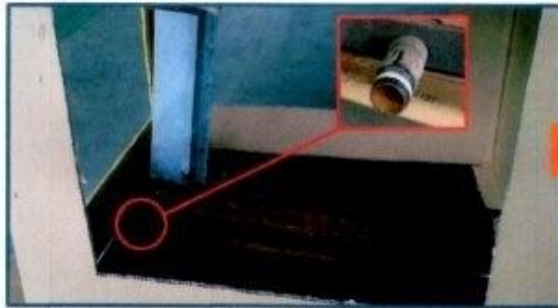
ヤスリ (平型/馬面)
ワイヤーブラシ
サンドペーパー
スクリッパー
ハケ



溶液ケース
今回スプレーの蓋
を使用

防錆の方法と手順書②

【防錆施工の例】 <パワー防錆(P防錆) EP039の場合>



今回施工を行う箇所は室外機内部品の錆びている部分の防錆作業



ヤスリやサンドペーパーなどで錆で腐食している部分を磨く 三種ケレン以上



落とせる錆を綺麗に磨き落とした後、刷毛や掃除機等で綺麗にする



P防錆EP039の主剤と硬化剤を1対1の割合で使用容量を混ぜ合わせる(3~5分ほどよく混ぜます)



P防錆 EP039を錆びた部分に塗りつける(場所によってはレデューサーで調整してローラーやスプレーで塗布も可能)

上塗り防錆塗料
AP089(屋外用)
アクリル変性ポリウレタン
(完全硬化までおよそ16時間)

上塗りにP防錆 AP089(屋外用)を塗布する
(下塗りのEP039塗布後16時間あける)

防錆の方法と手順書③

【防錆施工の例】 <パワー防錆 EP 039の場合>



今回は実際の作業を想定し、ダンボールで作業域を狭くして行いました。



施工後はパワー防錆 039の乳白色の色に塗装されました。乾燥をして完了です。

【パワー防錆 EP 039】 ホルムアルデヒド放散等級 T18026 F☆☆☆☆適合(屋内用のみ)

「パワー防錆 EP 039」は、一回塗で75 μ m以上の乾燥膜厚ができ、耐科学薬品性、耐摩擦性、耐湿性を有し、塗装後最長30日まで再塗装可能な、二液型のエポキシ樹脂塗料です。錆面、鉄、亜鉛メッキ、溶融亜鉛、難密着の非鉄金属面をはじめ、活性塗膜面、コンクリート面などの塗装条件が厳しい被塗面の防錆、防食、コンクリート面劣化の防止に幅広く使用することができます。高性能、経済性、作業性を重視した下塗り剤です。

防錆の方法と手順書④

施工した塗膜が乾くまで時間が多少必要となります。
 次の塗装などの施工が必要とされる場合やさらに089などの上塗り施工を
 要する場合は時期により異なりますが数時間の乾燥時間が必要です。
 乾燥後紫外線対策用の上塗り(室外用)などを施すことも可能です。

【パワー防錆 下塗り塗料】 【パワー防錆 上塗り塗料】

防錆製品の種類	パワー防錆 (EP 039)	パワー防錆 (EP 089)
乾燥までの時間	常温20度で16時間以上	常温20度で16時間以上
再塗装可能時間	16時間～30日	16時間～30日
完全乾燥の時間	30日 条件によって異なる場合有り	30日 条件によって異なる場合有り
耐熱温度(乾燥時)	150度	150度
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	錆面 鋼材 鉄板 化成被膜処理面 活性塗膜面 溶融亜鉛処理鋼材※ 電気亜鉛メッキ材※

※に使用する場合は、素材の状態により作業方法が異なる場合がありますので念のため、当社までお問合せください。