

Related Items Sabikirapuro rust, whereas the conventional solvent system is water-based paints mostly what. Eco-friendly paints that can be used safely without any odor problems such as thinner for it. You can also wipe it with paint from a rag (if like even a little wet, moist or aqueous)

SABIKIRAPURO
サビキラー®

オール水性防錆システム

a primer.

Sabikirapuro coating can be applied as it does not need to be used as a sticky finish as it does not need to be completely dry. Please note that you can use various water-based paint as a primer coat is also completely dry. Please note that you can use various water-based paint as a primer coat is also completely dry. Please note that you can use various water-based paint as a primer coat is also completely dry.

Sabikirapuro is not diluted for use. It is OK with water. Washing with water is OK. Sabikirapuro is not diluted for use. It is OK with water. Washing with water is OK. Sabikirapuro is not diluted for use. It is OK with water. Washing with water is OK.

Also far has been limited to the use of a portion of rusted, the no-consuming effort is required to distinguish most part do not rust. Sabikirapuro can be applied any part, you can dramatically cut working hours can be effortless because all over.

Keren is the portion of the substrate processing. ① Pay to Keren about 3 or 4, please make sure Keren work.

② rust spray the air, dust and other skip.

③ Apply the Sabikirapuro.

Dry ④.

please come again by coating the surface with brown and black floating ⑤.



オール水性防錆システムとは

従来の防錆処理にはほとんど溶剤系の塗料が使用されてきましたが、弊社では環境問題等を踏まえオール水性での防錆処理システムを開発しました。当システムは下塗りに特殊防錆塗料(錆転換機能付) サビキラープロを使用し、上塗りに一般には類を見ない水性エポキシ上塗り専用塗料(サビキラーエボトップ)を使用し、下塗り・上塗りとの連係で強力な防錆効果を発揮するシステムです。通常エポキシ系塗料は紫外線に弱くチョーキング等の問題があり防錆力には適しても耐候性が無く上塗りには使用できないと言う弱点がありました。その為必ず上塗りを施さなければならず、下塗りか中塗りとして使用されてきました。しかしサビキラーエボトップは上塗りとして開発されており上塗りも不要、手間も省けさらには施工しやすく環境にやさしい水性塗料です。

下塗り(サビキラープロ)と上塗り(サビキラーエボトップ)を使用する事で溶剤並みの防錆システムをオール水性で実現、これまでの常識を覆す新工法と言えます。

特 長

1 オール水性である

オール水性防錆システムで使用する塗料は全て水性です。
下塗りサビキラープロ錆転換塗料は鉄部が多少湿っていたり濡れていてもウエス等で拭いて直ぐの塗装も可能です。上塗りサビキラーエボトップも水性のため塗装間隔も非常に短く速乾性で後期短縮に有利です。

2 下塗りに水性錆転換塗料を使用

防錆処理には素地のケレン作業が重要です。その為ケレンが不可能な場所やケレンを行っても錆粉が残る等100%のケレンは非常に困難で、錆の再発を防ぎきれないのが現状でした。しかし下塗りサビキラープロ錆転換塗料はたとえケレンが出来ない箇所でも浸透力が強力で錆の心髄まで入り込み、再発の原因を封じ込めることができます。

また従来の錆転換剤は、錆びた部分のみにしか使用できず施工が困難です。しかしサビキラープロは錆びていない部分への施工も可能なため、オールオーバーも可能で防錆効果も有しています。

3 上塗りに水性エポキシ系塗料を使用

防錆処理にはエポキシ系塗料が有効でしたが、ほとんどが溶剤系で且つ紫外線に弱い為、上塗りには使用不可能でした。サビキラーエボトップはエポキシ系塗料でありながら上塗り専用でさらに環境に優しく調色も可能な水性を実現しました。

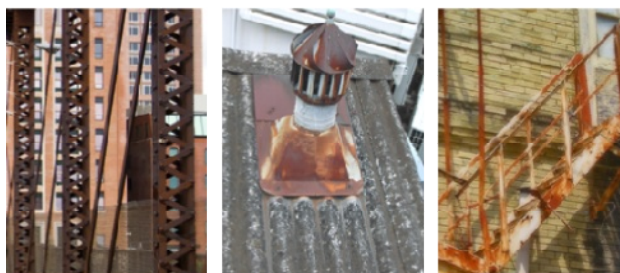
4 作業性が抜群

下塗りサビキラープロは前項で述べたように、多少の湿りや濡れがあっても施工可能で防錆処理のケレン不足を補い、浸透(塗装量)が弱い部分については、マーキング(茶色及び黒色に変色します)が現れ教えてくれます。また下地を選ばないため、安心して作業できます。

上塗りサビキラーエボトップについては、水性でありながら驚きの速乾性で、ローラーや刷毛目が殆どつきません。水性は刷毛目がつきやすいと言う弱点がありましたが、溶剤並みに作業性を向上しています。

用 途

- 鉄骨構造物
- 鋼製階段、手すり、鋼製屋根、等
- トタン屋根
- 亜鉛メッキ
- 立体駐車場



施工方法

工程1 下処理 ケレン作業

- 下地のケレン処理は3～4種程度でケレンしやすい部分は行ってください。
- エアやブラシ等で埃、汚れを落とします。
- 浮錆はハンマー等で落とします。

工程2 サビキラープロ塗布 (下塗り)

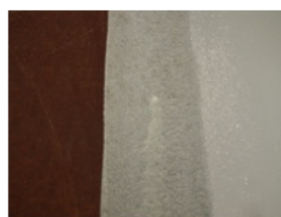
- サビキラープロを塗布します。
- ※錆との反応が弱い部分には茶色っぽい色のマーキングが出ます。その際は再度タッチアップを行ってください。(→)

工程3 サビキラーエポトップ塗布 (中塗り)

- 完全に乾燥したらサビキラーエポトップを塗布します。

工程4 サビキラーエポトップ塗布 (上塗り)

- 完全に乾燥したら上塗りサビキラーエポトップを塗布します。



塗装前 サビキラー サビキラー
 プロ塗布 エポトップ塗布

標準仕様

■標準塗装仕様 (一般鉄鋼構造物)

工程	塗料系統	使用塗料	標準塗布量 (kg/m ² /回)	標準膜厚 (μ/回)	希釈率 (%) (重量比)	塗り重ね乾燥 時間 (23℃)	施工方法
素地調整	発錆部はケレン及び油分を除去する事		SIS-Si3 (SSPC-SP3)以上				
下塗り	水性錆転換塗料	サビキラープロ	0.14～0.18	30～40	0～5 (水道水)	3時間以上	刷毛・ローラー エアレススプレー
中塗り	特殊アクリル変性 エポキシ塗料 (水性)	サビキラー エポトップ	0.13～0.19	25～35	0～5 (水道水)	3時間以上	刷毛・ローラー エアレススプレー
上塗り	特殊アクリル変性 エポキシ塗料 (水性)	サビキラー エポトップ	0.13～0.19	25～35	0～5 (水道水)		刷毛・ローラー エアレススプレー

注意事項

- 溶接部は完全にケレン後、必ず仕様書工程通りにタッチアップを行ってください。(上記に追加仕様となります) タッチアップに指定以外の塗料の使用は、発錆剥離の原因となります。
- 塗膜は溶接や溶断、焼きなまし等の熱処理によって分解し、発錆しやすくなりますので、焼失部分は塗膜を完全に除去し、即時タッチアップ施工してください。(この場合も膜厚は十分に付けてください)
- ケレン、膜厚不良は影響を受けやすい為特に管理を厳しく行ってください。
- 塗布量は理論値です。被塗物の形状、施工環境、天候等に左右される為、実質塗布量とは異なります。
- 使用前には十分に攪拌してください。
- 希釈する場合は清水を使用してください。
- 被塗物の油分、水分、ゴミ等は完全に除去してください。
- 通気性の悪い所や湿度が高い降雨時での塗装は、密着不良や乾燥不良によるダレ発生の原因になります。また光沢の低下にもなりますのでご注意ください。
- 塗装直後の雨、雪がかからないようご注意ください。
- 低温時等、気象条件が不適当な場合は塗装を行わないでください。

塗料性状

サビキデー PRO

■塗装性状

色 相	シルバー
密 度 (20℃)	1.12
標準塗布量	140~180g/m ²
膜 厚	Dry 30~40 μ
乾燥時間 (H)	指触 0.6 (5℃) ・ 0.4 (20℃) 半硬化 8 (5℃) ・ 4 (20℃)
塗装間隔 (20℃)	最 短 16時間(5℃) ・ 8時(20℃)
引火点	なし

■塗装条件

温度、湿度	温度5℃以上 湿度85%以下
塗装方法	エアレススプレー、刷毛塗り、 ローラー塗り
エアレス スプレー条件	推奨チップ No163-513~515 1次圧 3~4kg/cm ² 2次圧 100~135kg/cm ²
希釈	清水
希釈率	エアレススプレー 0~5% 刷毛塗り 0~5%
下地処理	浮錆・劣化塗膜・油分や埃を除去

■試験成績表 (白)

試験項目	基準値・評価	社内試験
密度 (比重)		1.12
標準塗布料	m ² /kg	0.14~0.18
標準膜厚	乾膜	30~40 μm
	湿膜	120~140 μm
乾燥時間 (23℃)	半硬化	3時間以内
塗装間隔 (23℃)	最短	3時間 (標準膜厚)
粘度 (23℃)	KU	70
塗装作業性	合格	刷毛捌きに支障がないこと
耐衝撃性	合格	JIS K5600-5.1 落球式 (発錆鋼板)
防錆性	合格	JIS K5622 (発錆鋼板)
耐塩水性	合格	JIS K5621 3種
ゴバン目テスト	合格	JIS K5400-8.5 1mm (発錆鋼板)
上塗り適合性	合格	上塗りに支障が無いこと
引火性		なし
発火点		なし
屋外暴露試験	3年以上	(屋外暴露)
容器中での状態	合格	かき混ぜた時固い塊が出来ず一様になること
加熱残分 (%)		38.6

サビキデー EPO TOP

■塗装性状

色相	白色・各色
密度 (g/cm ³)	1.19
標準塗布量 (g/m ² /回)	130~190
膜厚 (μ)	Dry 25~35
乾燥時間 (H)	指触 45分 (5℃) ・ 30分 (20℃) 表面 2時間 (5℃) ・ 1.5時間 (20℃)
塗装間隔	最短 4時間 (5℃) ・ 3時間 (20℃)
引火点	なし

■塗装条件

温度、湿度	5℃以上 85%以下
塗装方法	エアレススプレー、刷毛、ローラー
希釈シンナー	清水
希釈率	エアレススプレー 0~5% 刷毛塗り 0~5%
下地処理	浮錆・劣化塗膜・油分や埃を除去 SIS-St3.0以上

■試験成績表 (白)

試験成績	下記数値は実績値に基づいた標準値です	
試験項目	試験成績	社内規格による試験成績
容器の中での状態	合格	かき混ぜたとき堅い塊がなく一様になること
隠ぺい率 (%)	合格	90以上
60℃鏡面光沢度	合格	70以上
耐衝撃性	合格	300mmの高さから500gの重りを落とした衝撃で割れ及びはがれができないこと (落球式)
耐屈曲性	合格	直径3mmの折り曲げに耐えること
耐水性	合格	水に24時間浸したとき、塗膜に異常があってはならない
耐揮発油性	合格	1号揮発油に4時間浸したとき、塗膜に異常があってはならない
耐湿性	合格	24時間耐湿試験に耐えること (回転式)
付着性	合格	基盤目テープ法
耐塩水噴霧性	合格	96時間塩水噴霧試験に耐えること
促進耐候性 (S/W/M)	合格 (300H)	暴露した試験片と暴露しなかった試験片を比べて、変退色、割れ、ふくれ、はがれ、白垂化の程度が大きくないこと
屋外暴露耐候性	合格	12か月の試験で、ふくれ、割れ、はがれがなく、見本品と比べて色と艶の変化が大きくないこと

発売元	販売代理店
-----	-------

製造元

BAN-ZI 株式会社

株式会社BAN-ZI (バンジ)
〒276-0046 千葉県八千代市大和田新田460-47
E-mail: info@ban-zi.jp URL: http://www.ban-zi.jp

emulsion BOUSEI system