

Pre-Kote アンダーコート 一液性の上塗塗料用アンダーコート



製品についての説明

アンダーコート: 船用として特別に設計された一液性のアンダーコートです。トップラックやインターデックの様な一液性の塗料の下塗り用としてあらゆる材質に塗装できます

- *優れた隠蔽性
- *簡単にサテイングが可能
- *長持ちする

製品に関する情報

色	YUB000-白
仕上げ/光沢	にぶい輝き
比重	1.5
不揮発分	47%
製造後保管有効期間	2年
揮発性有機化合物の含有量 (原液)	363グラム/リットル
ユニットのサイズ	250 ml, 500 ml, 1リットル, 4リットル

乾燥 / 塗り重ねに関する情報

	乾燥時間			
	5°C (41°F)	15°C (59°F)	23°C (73°F)	35°C (95°F)
指触乾燥	15時間	6時間	3時間	1時間
研磨可能	48時間	30時間	24時間	24時間

上塗り塗料	塗り重ね乾燥時間							
	5°C (41°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
	最低	最高	最低	最高	最低	最高	最低	最高
Brightside :	36時間	4日間	24時間	4日間	16時間	2日間	4時間	1日間
Interdeck	36時間	4日間	24時間	4日間	16時間	2日間	4時間	1日間
Pre-Kote	36時間	4日間	24時間	4日間	16時間	2日間	4時間	1日間
Toplac	36時間	4日間	24時間	4日間	16時間	2日間	4時間	1日間

注: 塗り重ね乾燥時間の最大を越えた場合は、220-230番のサトウペで目荒らしをしてください。注意事項: 膜厚を付け過ぎた場合は(スプレー塗装の場合が多いが)、乾燥時間が長くなり、塗り重ね塗装時間も長くなります。

塗装方法

下地処理

すでに塗料が塗られている塗装表面

状態が良^な場合: 適した洗浄剤で洗い、清水で洗浄し、十分に乾燥させてから、粒度280-320のサトウペで研磨してください。

状態が良^{くない}場合: 既存の塗膜をすべて除去した後にプライマーを塗装してください。

生地の木材: 粒度80-180のサンドペーパーで滑らかに研磨した後、粒度280のサンドペーパーで磨く。ブラシ、埃取り、布で研磨くずを除去するが、もしシナー拭きを行ったら、充分乾燥させてから、プライマーを塗装してください。プライマーとしてヨットプライマーを使用してください。

スチール: シナーまたはスプレークリナーで油性分を取り除いてください。ケリットブラストでSa2.5 (コアイトメタル)まで研磨してください。この工法が取れない場合は、粗度24-36の鋼砕粒剥離ディスクで強く擦って、汚れていない、ピカピカの、50-75ミクロンの粗面にします。狭いところはアングルグラインダーを使って研磨します。全体をきれいにし、乾燥させてください。プライマーとしてヨットプライマーを使用してください。

アルミニウム: シナーまたはスプレークリナーで油性分を取り除いてください。24-120番(アルミにも共用可能)のサンドペーパーでよく研磨します。最適な密着性を得るには粗い番手を推奨します。全体をきれいにし、乾燥させて

もっと詳しく知りたい方は、地区の代理店もしくは<http://www.yachtpaint.com>にてご確認ください。

この印刷物に記載されている全ての商標はアクゾノベルグループの商標であり、アクゾノベルグループがライセンスを取得しています。© AkzoNobel 2014

Pre-Kote アンダーコート 一液性の上塗塗料用アンダーコート



ください。プライマーとしてヨットプライマーを出来る限り早く（8時間以内）塗装する。
FRP: シナーまたはスパークリーナーで油性分を取り除いてください。粒度180-220のサトウ粉で十分に研磨してください。全体をきれいにし、乾燥させてください。特にプライマーは必要ありません。直接ブリコートを塗装してください。

方法	1-2回塗付します 塗り重ね乾燥時間の最大を越えた場合は、220-230番のサトウ粉で目荒らしをしてください 埃拭きで埃を拭き取る 特別に深みのある色彩にする為には、最終塗りのブリコートは上塗りのトップラックと50:50で混ぜて塗装してください。
ヒント	攪拌 使用する前に良く掻き混ぜます シナー YTA800インターナショナルエマルシナー-No.1 希釈 通常シナー希釈はしないでくださいしかし、どうしても必要な場合は、刷毛またはローラー塗装では5%以内のシナー希釈をしてください スプレー塗装をする場合は、シナーで最高20%以内で希釈してください クリーナー YTA800インターナショナルエマルシナー-No.1 換気と湿気のコントロール 十分に換気の良いところで塗布すること エアスプレーガン 圧力: 180バール スプレーノズルの口径: 1365-1580 従来のスプレーガン 圧力: 3-4バール スプレーノズルの口径: 1.4mm-1.8mm その他 エアミックススプレーガンを使用する 圧力: 2.5バール ノズルのサイズ: 09-113 8の性能を得るために、100以上の気温で塗装してください
要点	本塗料の温度は最低摂氏5度 / 華氏40度から最高摂氏35度 / 華氏95度に保ちます 周囲の気温は最低摂氏5度 / 華氏40度から最高摂氏35度 / 華氏95度です 塗装表面の温度は、最低摂氏5度 / 華氏40度から最高摂氏35度 / 華氏95度に保ちます 気温が5°C/41°F以下の場合は塗装しないでください。
共用性 / 表面の材質	すべての材質及び詰めて補修した表面に適している 1液型の塗料だけで上塗りすること 永久に水面下にある塗装表面には適していない
塗装回数	1-2回塗布する
可能な塗装面積	(理論上の) - 13.33 m ² /リットル 刷毛塗り (実際には) - 12 m ² /リットル 刷毛で、スプレーで8 m ² / リットル
推奨乾燥膜厚/回	35 ミクロン乾燥
推奨ウェット膜厚/回	74 ミクロンの湿潤膜厚
塗装方法	エアスプレーガン, 刷毛, 従来のスプレーガン, エアミックス, ローラーを使用。

移動、保管及び安全性に関する情報

保管	保管: 空気又は異常な温度には晒さないように注意する。また、Pre-Koteのシェルライフ有効期間を確認して、使用していない期間は、容器を密封して気温摂氏5度 / 華氏41度から摂氏35度 / 華氏95度の場所で保管し直射日光は避ける 輸送: Pre-Koteを輸送又は保管するときには、安全に密封できる容器で保管すること
安全性	一般的: 健康及び安全性に関する情報はラベルに記載されている。又、弊社のテクニカル・ヘルプ・ラインからも入手することができる 常に手袋、ゴーグルを付け、オーバーオールで皮膚を保護する製品の安全性に関するデータシートのコピーをユーザーは必ず入手し、使用する前にそれらの規則についてすべて熟知しておくこと 廃棄: 缶又は本塗料を下水へ廃棄しないで、適切な設備を使用して廃棄すること。最良の方法は、塗料を硬化させてから廃棄することである。 余った塗料は下水に廃棄したり、許可なしに廃棄しないでください。廃棄処分については、関係当局の指示に従ってください。
重要事項	本紙面に記載された技術情報、及び製品の用途又はその使用方法に関する情報は、完全なものであるとは言えないが、それでも利用可能な情報の中では、最善のものであり信頼できる情報でもある。しかしながら、それらの情報を、絶対的なものとして解釈してはならず、明示又は黙示いずれの方法においても、弊社は製品の効果に対して何ら保証を与えていたものではない。従って、弊社は、使用目的に対して製品の適合性を最終的に判断する検証テストをユーザーが独自に行うよう強く勧める次第である。なぜならば、本紙面のデータベースは随時変更される可能性があり、製品を使用する前に、データの有効性を確認するのはユーザーの義務であるからである。

もっと詳しく知りたい方は、地区の代理店もしくは<http://www.yachtpaint.com>にてご確認ください。

この印刷物に記載されている全ての商標はアクゾノベルグループの商標であり、アクゾノベルグループがライセンスを取得しています。© AkzoNobel 2014

Pre-Kote
アンダーコート
一液性の上塗塗料用アンダーコート



もっと詳しく知りたい方は、地区の代理店もしくは<http://www.yachtpaint.com>にてご確認ください。

この印刷物に記載されている全ての商標はアクゾノベルグループの商標であり、アクゾノベルグループがライセンスを取得しています。© AkzoNobel 2014

参照 : 3268 Pre-Kote (AP) 発行日2014/12/15