

エポキシ樹脂重防食防錆プライマー

タフコートCCP-101

タフコートCCP-101は、特殊変性エポキシ樹脂の骨格中に柔軟構造を附加した樹脂を主成分とした、下地処理軽減を目的とした省力型重防蝕プライマーです。従来の重防蝕プライマーは、塗膜性能を十分発揮させる為に高度な下地処理が不可欠とされ、この下地処理に多大な時間と経費が費やされています。

タフコートCCP-101は、高度な下地処理が不可能な場合など、残された錆面素地（但し SIS St2.5 以下 処理面）に強力に接着させて、防錆効果を発揮いたします。また振動や衝撃に対しても極めて優秀です。

1・特 長

- イ) 耐水、耐塩水、耐油性、耐薬品性に優れた塗膜を形成します。
- ロ) 下地処理ケレン費用が節約できます。
(第2. 5種程度の下地に塗装できます)
- ハ) タフコート CCP-101は、一回の塗装で厚塗りが可能です。
- ニ) 塗り替え時の旧塗膜にも良く密着します。
- ホ) 通常の塗料（合成樹脂調合ペイント、塩化ゴム塗料、タールエポキシ、ウレタン樹脂塗料）の塗り重ねが出来ます。
- ヘ) 完全無溶剤型ですので、臭いがほとんどありません。
- ト) 着色はほとんど色が可能です。

2・用 途

タフコートCCP-101は、目的、用途に応じた上塗り塗料との組み合わせであらゆる鋼構造物の新設及び塗り替えに適用できます。

適用区分	用 途
プラント	石油、ガス、貯水タンク外面、建屋、屋根、鉄骨及び各種配管外面、廃水処理プラント、電力関係施設
土木・港湾設備	海洋鋼構造物、水門、鋼矢板、鋼管杭、シーバース上構部
橋 梁	鉄道橋、水管橋、道路橋
船 舶	上構部、ブッキ、ホールド
鉄 塔	送電鉄塔、電波塔、レーダー塔

3・性 状

	主 剤	硬 化 剤
外 観	白濁液体	黄褐色透明液
主 成 分	特殊変性エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン
粘度 (20℃)	120 Pa·s	150 mPa·s
比重 (20℃)	1.18	1.05
配 合 比	主剤：硬化剤＝3：1 (重量比)	
混合物の粘度	3500 mPa·s以下/20℃	
混合物の比重	1.15/20℃	
ポトライフ	20分 / 20℃—300g (春秋型)	

4・塗 装 基 準

イ) 素地基準

項 目	新 設		塗 り 替 え	
素地調整グレード	SIS Sa3(1種ケレン) 黒皮を完全に除去して 下さい。		SIS St2.5(ほぼ2種ケレン) 浮き錆、油、埃、塩分等の有害な 付着物は完全に除去して下さい。	
塗 料 の 調 整	主剤と硬化剤の混合は、セット単位か所定の配合比 (3 : 1) で計算し、均一になるまで充分攪拌して下さい。			
希 釈	原則行わない			
素地調整グレード	SIS Sa3～		SIS St2.5～	
CCP-101	刷 毛		刷 毛	
塗布量 (g/m ²)	100		150	
(膜厚μ)	(65μ)		(97μ)	
			SIS St2 以下※	
			刷 毛	
			300	
			(180μ)	
※SIS St2以下の様に下地が粗い場合は、錆に充分含浸する様、入念に塗布して下さい。				
標準使用量と (膜厚μ)	使用量 (g/m ²)	100	150	300
	膜 厚 (W e t)	70	130	260
	膜 厚 (D r y)	60	90	180
エアレス塗装条件	溶剤を10%加える。 (注) 塗装終了後の機器は、直ちに専用シンナーで十分に洗浄 して下さい。一度硬化すると再びシンナーでは、溶解し ませんので、ご注意下さい。			

ロ) 混合物の可使時間 指触乾燥時間及び乾燥硬化時間

使用温度	10℃	20℃	30℃	40℃
可使時間(分)	500	30	15	7
指触乾燥時間(時間)	16	8	5	4
乾燥硬化時間(時間)	48	18	11	8

ハ) 塗装間隔(塗り重ねインターバル)

使用温度	10℃	20℃	30℃	40℃
最小(時間)	16	8	5	4
最大(日)	180	90	60	30

5・性能比較

塗装システムでなく、錆止め用下塗り材として主に鋼構造物等に使用されている錆止め塗料、JIS K-5625(シアナミド鉛錆止めペイント2種)及び、JIS K-5627(ジンクロメート錆止めペイントB)とタフコートCCP-101との、防蝕性能を比較する目安となる項目の試験を行った。

項目	タフコート CCP-101	JIS K-5625 シアナミド鉛-2種	JIS K-5627 ジンクロメート-B	試験方法
耐屈曲性	直径2mmの 折曲げに耐える	直径3mmの 折曲げに耐える	直径2mmの 折曲げに耐える	JRS 66099-1259 に準ずる
耐衝撃性	割れ、剥れを 認めない	割れ、剥れを 認めない	割れ、剥れを 認めない	JIS K-5400 6.13.38法に準ずる
接着強度	10.8N/mm ² *	0.5N/mm ²	0.4N/mm ²	JIS A-6909 5.82
塩水噴霧試験	240時間	異常を認めない	フクレを認める	JIS K-5400 7.8 に準ずる
	500時間	異常を認めない	フクレ点錆発生	
	1000時間	異常を認めない	—	
	1500時間	フクレを認める	—	
	2000時間	点錆を認める	—	
	膜厚	60~80μ	60~70μ	
インピーダンス 測定(200HZ)	2.3×10 ⁴ (Ω)	7.8×10 ³ (Ω)	6.3×10 ³ (Ω)	JRS 66099-12 5.12による
耐湿性 (120時間)	異常を認めない	フクレを認める	フクレを認める	JIS K-5664 5.17 による

6・注意事項

- イ) 粘性が高いので、冬季には作業が難航します。(希釈：専用シンナー最大 10%)
 - ロ) 旧塗膜が一液型コーラタール又は、アスファルトの場合にも、CCP-101 は塗装できますが、溶剤希釈した場合にはリフティングに気をつけてください。
 - ハ) 無溶剤型でポットライフは比較的長いですが、混合量を多くした場合には短くなります。
- 二) 硬化時間は遅いタイプです。

7・荷姿・入目

<タフコートCCP-101>

・16Kgセット { 主 剤……12kg 入り / 18ℓ#40 石油缶
 { 硬化剤…… 4kg 入り / 5ℓ#40 クラウン缶

性能試験成績書

(タフコートCCP-101)

(20℃測定値)

	主 剤 (A)	硬 化 剤 (B)
容器の中の状態 JIS K 5400	合 格	合 格
ツ ブ	なし	なし
比 重	1. 1 8	1. 0 5
粘 度	1 2 0 Pa·s	1 5 0 mPa·s
加 熱 残 分 JIS K 5400	1 0 0	1 0 0
混 合 比 (重量)	7 5	2 5
最大付着量	素地の粗さにより異なる	
歩 留	(dry/wet 20℃—48時間)	約60%
密 着 強 度	(JIS K7113)	10.8 N/mm ²
曲 げ 試 験	JIS K 5664 2mmφ	合 格
衝 撃 試 験	JIS K 5664	合 格
冷熱繰返試験	JIS K 5664	合 格
高 温 試 験	JIS G 3492	異状なし
低 温 試 験	-30℃ 480時間	異状なし
耐 熱 試 験	100℃ 24時間	異状なし
耐 湿 性	JIS K 5664 120時間	合 格
耐 候 性	ウエザ-メーター 1000時間	黄変も塗膜異状なし
塩水噴霧試験 ①	鉄素地面	異状なし
JIS Z 2731 500時間	鍍 面	異状なし
耐 水 性	20℃—6ヶ月 水道水	異状なし
耐 塩 水 性	20℃—6ヶ月 3%食塩水	異状なし
耐薬品浸漬試験 JIS K 5664	5% NaOH	異状なし
	5% H ₂ SO ₄	異状なし
	対 油 性	異状なし
	耐揮発油性	異状なし

塩水噴霧試験

- ・鉄面素地はブラスト処理による。SSPC (SP-6) 又は SIS Sa2.5~3
- ・鍍面はブラスト処理の後、自然バクロ6ヶ月の鍍発生板を用意し、パワーツールによるSSPC (SP-3) 又は SIS St2.5程度のもの。