

製品番号 0736-01

NBコート GWTシーラー

1. タイプ

溶射被膜への封孔処理剤(特許取得済み 特許第5712056)
粗面追従型浸透性プライマー(鋼材さび面)

2. 適合規格

—

3. 特長

- (1) 常温溶射被膜、粗面への浸透性が良好。かつ変形に対しても追従するため密着性良好。
- (2) イソシアネート硬化型塗料を塗り重ね塗装する場合、指触状態で塗り重ねが可能。
- (3) 強溶剤タイプの塗料を塗り重ね塗装しても層間密着が良好。
- (4) 下地処理を十分におこなうことが出来ない鋼面の表面改質が可能。

4. 用途

送電鉄塔、橋梁、各種タンク・プラント等、鋼構造物に適用した溶射被覆の封孔処理、鋼面さび面への浸透型プライマー

5. 塗料性状

- | | | | |
|---------------|---------------------|---------|--|
| (1) 加熱残分 | : 43% (赤さび色、計算値) | (5) 発火点 | : 主剤 480℃、硬化剤 270℃ |
| (2) 塗料密度(23℃) | : 1.01 (赤さび色、計算値) | (6) 色 | : 赤さび色、白 |
| (3) 溶剤密度(20℃) | : 0.86 (計算値) | (7) 荷姿 | : 1kg×10セット (主剤 0.7kg, 硬化剤 0.3kg)
3kg× 4セット (主剤 2.1kg, 硬化剤 0.9kg) |
| (4) 引火点 | : 主剤 -0.5℃、硬化剤 9.5℃ | | |

6. 塗装条件

- (1) 雰囲気 : 温度 0~35℃、湿度 85%以下
(35℃以上での使用も可能ですが塗装性が低下しますのでご注意ください。)
- (2) 混合比 : 主剤:硬化剤 = 70:30 (重量比)
- (3) シンナー名 : NBコート F-6シンナー、W-2シンナー
- (4) 塗装方法 : 刷毛、ローラー
- (5) 素地調整 : —
- (6) 適合下地 : 常温溶射面、さび鋼面、プラスト処理面
- (7) 適合上塗 : NBコート 3000GW, 同 3000GWエコ 同 3000GWT, 同 スーパー3000GW, 同 スーパー3000GWエコ,
同 3000GWT-AE, 他
(溶射面) NBコート フロン503SR, 同 フロン503HB

7. 塗付量と膜厚

項目	標準膜厚(μm)		標準塗付量 ^{※2} (g/m ²)	シンナー希釈率 (重量%)
	ドライ ^{※1}	ウェット		
刷毛・ローラー	20	60	79	10~15

※1: 溶射面や錆面等に浸透するので膜厚は参考値となります。

※2: 使用量は素地の種類や状態、塗装方法、被塗物の形状、塗膜厚のバラツキ、気象条件、塗膜厚管理基準などによって異なります。

8. 乾燥時間、塗装間隔、ポットライフ

		5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間	指触(分)	30	20	15	10
	最短(分)	60	60	60	60
塗装間隔 ^{※3}	最長(日)	14	14	14	14
	ポットライフ(時間)	5	5	3	2

※3: 塗装間隔に関わらず、被塗面に研削材、粉塵、油脂類、水分、塩分、粉化物などの付着阻害物がある場合にはウェス拭き等でこれらを除去してから塗装を行って下さい。

9. 関連法表示

劇物表示	主剤	硬化剤
安衛法に基づく表示対象物質 (着色顔料については記載していません)	トルエン キシレン エチルベンゼン MEK、MIBK	トルエン キシレン エチルベンゼン 酢酸エチル
有機溶剤区分	第2種有機溶剤	第2種有機溶剤
消防法上危険物表示	第一石油類	第一石油類
樹脂・硬化剤表示	エポキシ樹脂	イソシアネート

※ 製品改良のため予告なく変更することがあります。

NBコート GWTシーラー

1. 組成

	〔成分〕	〔配合割合〕
〈主 剤〉	変性エポキシ樹脂ワニス	39.0
	特殊合成樹脂	7.0
	顔料(体質・着色)	5.0
	溶 剤	19.0
	計	70.0
〈硬化剤〉	イソシアネート樹脂ワニス	30.0
	計	100.0%(重量)

2. 性能

品質基準	
容器の中での状態	主剤、硬化剤ごとに、かきまぜたとき、かたい塊がなく一様になる。
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であるものとする。
溶射被膜、さび面への含浸性	良好。
歩留 (dry/wet)	32%

(ここに示した性能は代表値であり、保証するものではありません)

使用上の注意

- ①被塗面の油、湿気、塵埃、その他の付着物は完全に除去して下さい。
- ②使用時には、主剤と硬化剤を所定量混合し、均一な状態になるまで十分に攪拌して下さい。
- ③NBコートF-6シンナー、W-2シンナー以外のシンナーは使用しないで下さい。
- ④主剤と硬化剤を混合した後は、可使用時間内に使用して下さい。
- ⑤塗装間隔が長くなると、密着不良を生じることがあるので、必ず所定期間内で塗り重ねを終了して下さい。
なお、所定の塗装間隔を越えた場合には塗膜表面をサンドペーパー等にて研磨し、更にウエス等で清掃してから塗装を行って下さい。

注意事項

- ・ 通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれを起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守ってください。詳細な内容が必要な場合には、安全データシート(SDS)をご参照下さい
- ・ 取扱い作業は火気のない所で行い、局所排気装置を設けて下さい。
- ・ 塗装中、乾燥中とも換気をよくし蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- ・ 取扱い中はできるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク又は送気マスク、保護手袋、保護メガネ、長袖作業衣等を着用して下さい。
- ・ 取扱い後は、手洗い、うがい、鼻孔洗浄を十分行い、作業衣等に付着した汚れをよく落として下さい。
- ・ 皮膚に付着した場合には、多量の石鹸水で洗い落とし、痛み又は外観に変化がある時は、医師の診察を受けて下さい。
- ・ 目に入った場合には、多量の水で洗った後、又誤って飲み込んだ時は、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- ・ 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。
- ・ 火災時には、炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。
- ・ シンナー遊び、汚れ落とし等、本来の用途以外に使用しないで下さい。
- ・ 指定された以外の材料と、混合しないで下さい。
- ・ 適合上塗に記載されている製品以外との塗り重ねは、塗膜異常を起こす原因となりますのでお控えください。

2002 to CHUDEN

NBコート スーパー3000GWエコ

1. タイプ

変性エポキシ樹脂塗料(イソシアネート硬化型)

2. 適合規格

なし

3. 特長

- (1) 特殊合成オリゴマーを使用しているため、タールエポキシ樹脂塗料と同等の防食性を発揮する。
- (2) 塗料粘性と比重の最適化を図ったため、塗料の飛散が少ない。
- (3) Dry120 μm/回の塗装が可能であり、塗装工程の削減が可能になる。
- (4) 低温硬化性に優れている。専用シンナーを使用することで冬場でも1デイコートが可能となる。
- (5) 特定化学物質含有量が1%以下であることから通常の溶剤型塗料と同様の管理が可能である。

4. 用途

送電鉄塔、橋梁、鉄骨、各種タンク・プラント等、鋼構造物への下塗りおよび上塗り用

5. 塗料性状

- | | | | |
|---------------|----------------|---------|------------------------|
| (1) 加熱残分 | :74% | (5) 発火点 | :主剤 459℃ 硬化時 427℃ |
| (2) 密度(塗料/溶剤) | :1.38/0.86 | (6) 色 | :N-9、N-7、環境色 |
| (3) 引火点 | :主剤 13℃ 硬化剤 3℃ | (7) 荷姿 | :20kg(主剤 18kg、硬化剤 2kg) |

6. 塗装条件

- (1) 塗料構成 :スーパー3000GWエコ:2液形塗料(主剤名称:スーパー3000GWエコ 主剤、硬化剤名称:スーパー3000GWエコ 硬化剤)
:スーパー3000GWエコ(S):2液形塗料(主剤名称:スーパー3000GWエコ 主剤、硬化剤名称:スーパー3000GWエコ(S)硬化剤)
- (2) 雰囲気 :温度 0~35℃、湿度 85%以下(35℃以上環境下でも使用できますが、可使時間が短くなります。)
- (3) 混合比 :主剤:硬化剤 = 90:10 (重量比)
- (4) シンナー名 :NBコート GWシンナー、F-6シンナー、GWシンナー(冬用)、GWシンナー(真冬用)
(F-6シンナーをご使用の場合は特定化学物質としての管理が必要となります。)
- (5) 塗装方法 :刷毛、ローラー、エアレススプレー (エアレススプレーでの塗装は弊社までご相談下さい。)
- (6) 素地調整 :「塗替」JISO S2(3種ケレン)以上
- (7) 適合下塗 :シンクプライマー 2000NR、同 100、100W、シンクリッチペイント500、GWTシーラー
- (8) 適合上塗 :NBコート UP-502中塗、UP-503上塗、UP-503H、AU-503H、フロン#100H中塗、フロン503SR、フロン503VE

7. 塗付量と膜厚

項目	標準膜厚			塗付量(g/m ²)		シンナー希釈率 重量(%)
	ドライ	希釈率	ウェット	理論	標準	
刷毛・ローラー	60~100	0	105~175	142~237	185~310	0~10
		5	115~185			
		10	120~200			
エアレススプレー	60~120	0~10	105~240	142~285	240~485	0~10

使用量は塗装方法、被塗物の形状、塗膜厚のパラッキ、気象条件、塗膜厚管理基準、素地の表面粗さなどによって異なります。
(標準塗付量: 刷毛-理論の1.3倍、エアレススプレー-理論の1.7倍)

8. 乾燥時間、塗装間隔、ポットライフ^{※1}

		0℃	5℃	10℃	15℃	(15℃)	25℃	35℃
使用塗料		GWエコ	GWエコ	GWエコ	GWエコ	(GWエコ)	GWエコ	GWエコ(S)
専用シンナー		GWシンナー (真冬用) ^{※2}	GWシンナー (真冬用) ^{※2}	GWシンナー (冬用) ^{※2}	GWシンナー (冬用) ^{※2}	(GWシンナー)	GWシンナー	GWシンナー
希釈率例		10%	10%	10%	10%	(10%)	10%	10%
乾燥時間 (dry120 μm)	指触(分)	120	90	60	50	(50)	30	20
	半硬化(時間)	5	4	4	4	(5)	3	2
	硬化(時間)	18	12	10	8	(10)	6	5
塗装間隔 ^{※3}	最短(時間)	5	4	4	4	(5)	3	2
	最長(月)	1	1	1	1	(1)	1	1
ポットライフ(時間)		6	6	6	5	(6)	5	3

※1:専用シンナー、標準希釈率でのデータとなります。また測定は、記載されている温度環境下にて実施しております。

※2:低温環境では専用シンナーにて10%希釈でご使用ください。

※3:塗装間隔に関わらず、被塗面に研削材、粉塵、油脂類、水分、塩分、粉化物などの付着阻害物がある場合にはサンドペーパー等で研磨し、更にウエス拭き等でこれらを除去してから塗装を行ってください。

9. 関連法表示

	主 剤	硬 化 剤
劇物表示	-	-
安衛法に基づく通知対象物質 (主要化学物質を抜粋)	トルエン、キシレン、MEK エチルベンゼン ^{※4}	トルエン、酢酸エチル トリレンジイソシアネート
有機溶剤区分	第2種有機溶剤	第2種有機溶剤
消防法上危険物表示	第1石油類	第1石油類
樹脂・硬化剤表示	エポキシ樹脂	イソシアネート

※4:エチルベンゼンを含有していますが、1%以下なので特定化学物質としての取扱いはありません

※製品改良のため予告なく変更することがあります。

NBコート スーパー3000GWエコ

1. 組成

	[成分]	[配合割合]
(主 剤)	変性エポキシ樹脂ワニス	27.0
	特殊合成樹脂	14.0
	顔料(体質・着色)	40.0
	添 加 剤	2.0
	溶 剤	7.0
	計	90.0
(硬化剤)	イソシアネート樹脂ワニス	10.0
	計	100.0%(重量)

2. 性能

品質基準		
容器の中の状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなく一様になること。	合格
半硬化乾燥性	半硬化乾燥していること(5±1℃ 24時間後)。	合格
塗装作業性	支障がないこと。	合格
塗膜の外観	正常であること。	合格
ポットライフ	規定時間後に使用できること(5±1℃ 5時間)。	合格
たるみ性	たるみがないこと。	合格
上塗り適合性	支障がないこと。	合格
耐衝撃性	割れ及びはがれがないこと。	合格
付着性	分類1又は分類0であること。	合格
サイクル腐食性	さび、膨れ、割れ及びはがれがないこと。	合格
屋外暴露耐候性	さび、膨れ、割れ及びはがれがないこと。	合格
最大付着量 (社内規格)	350 μm-wet(刷毛塗りの場合、無希釈時)	—
歩留 (社内規格)	約58%(dry/wet)	—

(最大付着量、歩留は代表値であり、保証値ではありません。)

使用上の注意

- ①被塗面の油、湿気、塵埃、その他の付着物は完全に除去して下さい。
- ②使用時には、主剤と硬化剤を所定量混合し、均一な状態になるまで十分に攪拌して下さい。
- ③NBコート GWシンナー、F-6シンナー、GWシンナー(冬用)、GWシンナー(真冬用)以外のシンナーは使用しないで下さい。
- ④主剤と硬化剤を混合した後は、ポットライフ内に使用してください。
- ⑤塗装間隔が長くなると、密着不良を生じることがあるので、必ず所定期間内で塗り重ねを終了して下さい。なお、所定の塗装間隔を越えた場合には塗膜表面をサンドペーパー等にて研磨し、更にウエス拭き、シンナー拭き等で清掃してから塗装を行って下さい。

注意事項

- 通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれを起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守ってください。詳細な内容が必要な場合には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。
- 取扱い作業は火気のない所で行い、局所排気装置を設けて下さい。
- 塗装中、乾燥中とも換気をよくし蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- 取扱い中はできるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク又は送気マスク、保護手袋、保護メガネ、長袖作業衣等を着用して下さい。
- 取扱い後は、手洗い、うがい、鼻孔洗浄を十分行い、作業衣等に付着した汚れをよく落として下さい。
- 皮膚に付着した場合には、多量の石鹸水で洗い落とし、痛み又は外観に変化がある時は、医師の診察を受けて下さい。
- 目に入った場合には、多量の水で洗った後、又誤って飲み込んだ時は、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。
- 火災時には、炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。
- シンナー遊び、汚れ落とし等、本来の用途以外に使用しないで下さい。
- 指定された以外の材料と、混合しないで下さい。
- 労働安全衛生法施行令 別表第9及び別表第3第1号によるラベル表示・SDS交付義務対象物質については、SDSをご覧ください。

2003 to CHUBU

NBコート 3000GWT-AE

1. タイプ

ポリウレタンエポキシ樹脂複合塗料(イソシアネート硬化型)

2. 規格

なし

3. 特長

- (1) 耐候性、防食性に優れている。
- (2) 亜鉛メッキ素地及び旧塗膜面への密着性に優れる。
- (3) 1回塗り仕上げで防食性と耐候性に優れた塗膜が得られる。また、弊社下塗塗料と塗り重ねることで、長期防食性と高耐候性を兼ね備えた塗膜を容易に得ることができる。
- (4) 低温硬化性に優れている。

4. 用途

送電鉄塔、橋梁、鉄骨、各種タンク、プラント等、鋼構造物の防食1回塗り塗料

5. 塗料性状

- | | | | |
|---------------|------------------|---------|----------------------------|
| (1) 加熱残分 | :66% | (4) 発火点 | :主剤 420℃、硬化剤 465℃ |
| (2) 密度(塗料/溶剤) | :1.31/0.82 | (5) 色 | :白、N-7,-6,-5、航空色黄赤、環境色、機械色 |
| (3) 引火点 | :主剤 24.5℃、硬化剤 8℃ | (6) 荷姿 | :20kg(主剤 18kg、硬化剤 2kg) |

6. 塗装条件

- (1) 塗料構成 :2液形塗料(主剤名称:NBコート 3000GWT-AE主剤、硬化剤名称:NBコート 3000GWT-AE硬化剤)
- (2) 雰囲気 :温度 5~35℃、湿度 85%以下
(35℃以上環境下でも使用できますが、可使時間が短くなります。)
- (3) 混合比 :主剤:硬化剤 = 90:10(重量比)
- (4) シンナー名 :NBコート F-6シンナー、W-2シンナー(真夏用)
- (5) 塗装方法 :刷毛、ローラー、エアレススプレー(二次圧 9.8MPa以上(100kg/cm²以上) グラコチップ GGO-〇17~〇29)
- (6) 素地調整 :[新設]ISO Sa2(ブラスト処理)以上 「塗替」ISO St2(3種ケツ)以上 「新設亜鉛メッキ」ISO St3以上
- (7) 適合下塗 :NBコート GWTシーラー、3000GWT、スーパー3000GW、スーパー3000GWエポ

7. 塗付量と膜厚

塗装方法	項目	標準膜厚(μm)			塗付量(g/m ²)		シンナー希釈率(重量%)
		ドライ	希釈率(%)	ウェット	理論	標準	
刷毛・ローラー		60~100	0(最小)	130~220	170~290	230~370	0~5
			5(最大)	140~240			
エアレススプレー		60~100	3(最小)	140~230	170~290	290~490	3~10
			10(最大)	150~250			

※使用量は塗装方法、被塗物の形状、塗膜厚のバラツキ、気象条件、塗膜厚管理基準、素地の表面粗さなどによって異なります。(標準塗付量: 刷毛-理論の1.3倍、エアレススプレー-理論の1.7倍)

※過剰な膜厚を塗装した場合、乾燥が不十分となるため、適切な膜厚を塗装して下さい。

8. 乾燥時間、塗装間隔、ポットライフ

		5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間 (dry 100 μm)	指触(分)	20	15	10	10
	硬化(時間)	24	8	5	4
塗装間隔*	最短(時間)	24	8	5	4
	最長(月)	6	6	6	6
ポットライフ(時間)		6	5	4	3

※乾燥時間、ポットライフの確認は、記載しております温度環境下で実施しております。

※塗装間隔に関わらず、被塗面に研削材、粉塵、油脂類、水分、塩分、粉化物などの付着阻害物がある場合には、サンドペーパー等で研磨し、更にウエス拭き等でこれらを除去してから塗装を行って下さい。

※3000GWT-AEで塗り重ねを行う際には、上記硬化時間の2倍以上経過後に塗装を行って下さい。

9. 関連法表示

	主 剤	硬 化 剤
劇物表示	-	-
安衛法に基づく通知対象物質 (主要化学物質を抜粋)	低沸点芳香族ナフサ、トルエン	トルエン
有機溶剤区分	第3種有機溶剤	第2種有機溶剤
消防法上危険物表示	第二石油類	第一石油類
樹脂・硬化剤表示	エポキシ樹脂	イソシアネート

※製品改良のため予告なく変更することがあります。

NBコート 3000GWT-AE

1. 組成

	[成分]	[配合割合]
〈主剤〉	変性ポリウレタン樹脂/エポキシ樹脂ワニス	42.5
	顔料(体質・着色)	32.5
	添加剤	8.0
	溶剤	7.0
	計	90.0
〈硬化剤〉	イソシアネート樹脂ワニス	10.0
	計	100.0%(重量)

2. 性能

品質基準		参考試験条件	判定
容器の中の状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなく一様になること。	JIS K 5600-1-3	合格
半硬化乾燥性	半硬化乾燥していること(5±1℃ 24時間後)。	JIS K 5600-1-1	合格
塗装作業性	支障がないこと。	JIS K 5551-7-6	合格
塗膜の外観	正常であること。	JIS K 5600-1-1	合格
ポットライフ	規定時間後に使用できること(23±1℃ 4.0時間)。	JIS K 5600-2-6	合格
耐衝撃性	割れ及びはがれがないこと。	JIS K 5600-5-3	合格
付着性	分類1又は分類0であること。	JIS K 5600-5-6	合格
サイクル腐食性	さび、膨れ、割れ及びはがれがないこと。	JIS K 5551-7-16	合格
屋外暴露耐候性	さび、膨れ、割れ及びはがれがないこと。	JIS K 5551-7-6	合格
最大付着量	300 μm-wet(刷毛塗りの場合、無希釈時)	社内規格	—
歩留	約47(dry/wet)	社内規格	—

(最大付着量、歩留は代表値であり、保証値ではありません。)

使用上の注意

- ①被塗面の油、湿気、塵埃、その他の付着物は完全に除去して下さい。
- ②使用時には、主剤と硬化剤を所定量混合し、均一な状態になるまで十分に攪拌して下さい。
- ③専用シンナー以外のシンナーは使用しないで下さい。
- ④主剤と硬化剤を混合した後は、ポットライフ内に使用してください。
- ⑤塗装間隔が長くなると、密着不良を生じることがあるので、必ず所定期間内で塗り重ねを終了して下さい。なお、所定の塗装間隔を越えた場合には塗膜表面をサンドペーパー等にて研磨し、更にウエス拭き、シンナー拭き等で清掃してから塗装を行って下さい。

注意事項
<ul style="list-style-type: none"> ・ 通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれを起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守ってください。詳細な内容が必要な場合には、安全データシート(SDS)をご参照下さい ・ 取扱い作業は火気のない所で行い、局所排気装置を設けて下さい。 ・ 塗装中、乾燥中とも換気をよくし蒸気を吸い込まないようにして下さい。 ・ 取扱い中はできるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク又は送気マスク、保護手袋、保護メガネ、長袖作業衣等を着用して下さい。 ・ 取扱い後は、手洗い、うがい、鼻孔洗浄を十分行い、作業衣等に付着した汚れをよく落として下さい。 ・ 皮膚に付着した場合には、多量の石鹸水で洗い落とし、痛み又は外観に変化がある時は、医師の診察を受けて下さい。 ・ 目に入った場合には、多量の水で洗った後、又誤って飲み込んだ時は、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。 ・ 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。 ・ 火災時には、炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。 ・ シンナー遊び、汚れ落とし等、本来の用途以外に使用しないで下さい。 ・ 指定された以外の材料と、混合しないで下さい。 ・ 労働安全衛生法施行令 別表第9及び別表第3第1号によるラベル表示・SDS交付義務対象物質については、SDSをご覧ください。

1908