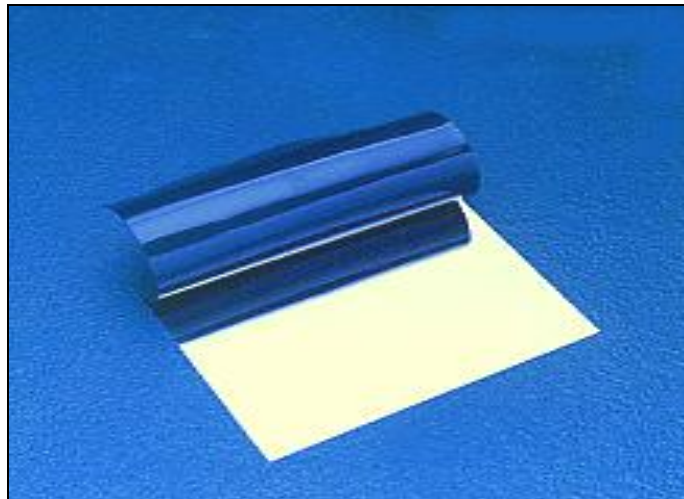


一時防錆保護劑

Sprayable and Strippable Protective Plastic Coatings

**取扱説明書**  
**Rubber Coat Blue**

金属・非鉄金属面保護用



Daikyo Kagaku CO., LTD.

## 一時防錆保護剤 ラバーコート

ラバーコートは、金属・非鉄金属面を一時的に腐食や機械的損傷から防止する被膜を表面に形成し、物品の使用時に、簡単に剥離できる有機溶剤形の保護膜剤です。

SBR系ゴム樹脂を主体にした可剥性表面保護剤で防錆・防水・耐候性・耐薬品性・電気絶縁性に優れ、速乾性で塗布後直ちに、強靱で柔軟な塗膜を形成します。

この強靱な被膜は大気中の酸化物や水分や塩害を遮断して、鉄鋼構造物等の加工、組立ての一定期間に正常な状態のまま維持できるように、被塗物面に付着して加工作業に応じていつでも、簡単に剥す事が出来ます。

### 保護期間の選択

ラバーコート

屋外用期間  
1年以内

…… Dry 塗膜300ミクロン以上

屋内用期間  
1年以内

…… Dry 塗膜 200ミクロン以上

### 主な適用面

ステンレス鋼表面

- アルミニウム表面
- ガラス表面
- 金属表面

機械的損傷防止

腐食防止

### 可剥性のチェック

ラバーコートの剥離性は、素材面の表面の粗さと塗布する素材の種類によって剥がれかたに影響を受けますので、本塗装前に必ず予備テストを行ない剥離の程度を確認して下さい。

予備テストの段階で塗布後24時間後に面に密着して簡単に剥離出来ず、引っ掛かりのある面はラバーコートで保護する方法には適していません。

また、塗装塗膜の上には密着しますので保護のための塗装はできません。

### 塗装方法

#### 刷毛塗り法

ラバーコートは、液温が20℃前後では原液そのまま直接刷毛塗りができます。

ただし、寒冷地や気温の低い所では、塗料の粘度が高くなるのでトルエンまたはメチルエチルケトンに10% 加えて攪拌してから塗布して下さい。

希釈率が高くなれば剥離性能の効果が低下し、剥離困難になる場合がありますので予め剥離性能予備テストを行なって下さい。※塗膜乾燥時間 塗布後18時間以上

塗料使用量 g	希釈比	塗布面積	乾燥塗膜厚	塗装回数
200 g	10%	1 m <sup>2</sup>	50 ± 10 μ	1回塗り

### スプレー塗装法

**重量・カップ式**の場合には、原液100部と専用シンナー100部を良く混ぜ合わせ吐出しやすい粘度に調整します。この場合にも、希釈されることによって剥離性が低下する場合がありますので、素材面との剥離性を確かめて下さい。

塗料使用量 g	希釈比	塗布面積	乾燥塗膜厚	塗装回数
500 g	1:1	1 m <sup>2</sup>	70 μ	2

指触乾燥 10～15分 20℃  
 完全乾燥 18時間以上  
 強制乾燥 80℃ 20～30分  
 スプレーガン口径 1, 5mm～2,0mm  
 吹付け圧力 3～4 kg/c m<sup>2</sup>

※ 注意点 ラバコートは高分子樹脂のため塗装中に糸引きが起こる場合がありますが被塗物面には全く影響ありません。

### エアースプレー塗装

プラスティコートに直接高圧力を加え小さなノズルチップから噴射して霧化する塗装法です。そのため希釈用の溶剤が少なくすみ、オーバー スプレーが少なくすみエアースプレーに比べ塗料及び希釈剤が有効に使用できます。又1回塗りでエアースプレーの2倍の塗膜が得られるため、作業時間を短縮する事ができます。

塗料使用量 g	希釈比	塗布面積	乾燥塗膜厚	塗装回数
500g	10%	1 m <sup>2</sup>	100 μ	1 回

気 象 ..... 温度 10℃以上 湿度 85%以下  
 希 釈 比 ..... 10～15%  
 圧 力 倍 率 ..... 30 : 1 45 : 1  
 パ タ ン 幅 ..... 28～38  
 チ ッ プ 口 径 ..... 0.58mm～0.77mm 前後

※ 注意点 塗装面が柚肌になり易いですが、被塗物には影響ありません。

### 性 状

外 観	青色粘性液状
比 重	0.88
粘 度	5000 mPa.s 23℃
引張強さ	227 kgf/c m <sup>2</sup>
伸 び	1900%
耐 熱 性	150℃ 12時間 異常なし
耐 寒 性	-30±5℃ 異常なし
引 火 点	5℃
試験時の膜厚	0.15 mm

## 用 途

- 1・防 錆： 飛行機・車輛・各種兵器・機械器具の防錆及び原子力関連機器の溶接開先防錆・サンドブラスト鋼板面の保護
- 2・防毀損： ガラス製品・ステンレス・亜鉛版・機械器具及びその部品の研磨面メッキ仕上げ面の保護と各種金属に対する有害物質の付着防止
- 3・製造工程の： 鉄・金属・非金属等の加工中のマスキング材として使用し作業終了後保護に可剥する。
- 4・電気絶縁： 絶縁性に優れているため電気部品・器具の絶縁及び保護材。
- 5・防 湿： 水分が多く湿度の高い所、海水、潮風の塩害の恐れのある構造物及び各種機器、船舶水産関係
- 6・蝕 山： 工場タンク・配管パイプ等の腐食防止
- 7・輸送中の保護： 各種機械・器具・部品・鉄・非鉄金属等の輸送中における破損・キズ発錆等の防止と保護

## 膜厚の基準

ラバーコートは1年以上を越える物品の保護には使用できません。

1. **屋外放置する物品が**、6ヶ月以上1年以内の場合には、乾燥時で0.5mm前後の塗膜が必要です。但し温度、湿度、及び気候の変化の厳しい環境下では、塗膜の受ける影響が大きいため状況に応じて塗装膜厚を決めて下さい。  
※ 直射日光で、基材の面の温度が1ヶ月以上70～80℃になる環境では剥離出来なくなることがありますので高温の所で使用しないで下さい。
2. **室内保管する物品が** 6ヶ月又は1年以内の場合には、乾燥時で0.3mm以上の塗膜が必要です。3ヶ月又6ヶ月以内の保護の場合には0.2mm以上の膜厚を必要とします。
3. 平面上の塗り重ね間隔は、20℃で30分以上必要です。立体物の塗装の場合には連続塗装すると垂れるので12時間以上の間隔が必要です。
4. 塗装回数は、たれ防止のため現場状況の物品に応じた間隔を選んで下さい。
5. 塗装塗膜の完全乾燥は、膜厚や塗装回数により24時間～48時間かかります。
6. 1年以上の保管や保護を必要とする場合は1年毎の塗り替えを必要とします。

## 塗装上の注意

1. ラバーコートを施工する前に物品の表面を綺麗にして、錆、じんあい、水分・機械油類やその他の有害物質などを除去して素地調整をして下さい。
2. 穴及び凹凸のある物は、アルミホイールや防錆紙でふさぎ、その上から塗装して下さい。又物品等を積み重ねる場合は、塗装面同士が接着するので、ポリシート等を中間に敷いて燥した後、重ね置きして下さい。
3. 塗装したラバーコートの被膜を必要な時に簡単に剥げる様に製品の角の剥離したい部分に厚く捨て塗りをして剥離する所を決めておくとう便利です。
4. 塗装後、塗膜面に損傷、破損、亀裂が生じ剥離した場合にはその部分を刷毛塗りスプレー塗装で簡単に部分補正することができます。塗膜に外部的衝撃等によって穴があいた場合には、その上から余裕をもって塗り重ねて下さい。
5. 気温が低く10℃以下になると塗料粘度が上がりますので希釈して塗布するか又は缶ごと湯の中に入れて20～25℃に加温して粘度調節します。(直火厳禁)

### 取扱上の注意

1. 火気の近くでの塗装は絶対禁じる事。又、作業が室内になる場合、十分に換気を行い塗装用のマスクを使用する。局所換気装置か全体換気装置を、必要とする。
2. ラバーコート貯蔵安定期間は約6ヶ月です。直接日光の当たらない冷暗所（通気性の良い温度・湿度の安定している所）で貯蔵して下さい。
3. 取扱い場所には、必ず粉末消火器を整備して常に点検しておく。
4. ラバーコート及び専用のシンナーの容器は、品名を表示した部分がハッキリとわかる様に必ず指定した場所に保管する事。
5. ラバーコート及び専用シンナーは使用量以外は作業場に持ちこまない様にする事。
6. 塗料のついた汚れたウエスや紙は、不燃性のフタのある容器に入れて毎日始末する事。特に空缶に残った溶剤のガスで引火爆発の危険性があるため、注意して処分する事。
7. 作業者が塗料の霧やシンナーの蒸気にさらされない様に作業位置を考えて作業中の姿勢に注意する事。
8. 使用前に必ず容器に表示してある注意事項を読んで有機規則に基づいて作業を行って下さい。

### 耐薬品試験について

試験項目	試験条件	2週間	試験結果
硫酸	25%		異常なし
炭酸ソーダ	25%		異常なし
塩水	21%		異常なし
硝酸	10%		侵される
塩酸	10%		異常なし
苛性ソーダ	10%		侵されない
アンモニア水	10%		侵される
メタノール	98%		侵されない
エタノール	98%		侵されない
植物油			侵されない
グリセリン			侵されない
ガソリン			侵される
有機溶剤	大部分の有機溶剤類		侵される
鉱油			8時間後膨潤次第に溶解

### 試験方法

試験片 100mm×60mmの軟鋼及びステンレス鋼に0.15mmを塗布した試験片を常温乾燥24時間後に500ml入り浴槽に浸漬して行なった。

## 塗 装 仕 様

### 適用箇所

例：ステンレス露出部

使用塗料：ラバーコートブルー

希釈剤：トルエン・MEK

工 程	工場塗装	現地塗装
素地調整	油脂・塵埃・水分・その他有害な付着物を除去し被塗物面を清浄にする。	現地仮設後、搬送・組立中の塗膜損傷部、溶接部をデスクサンダー及びサンドペーパー等で除去する。次に油脂・塵埃水分その他の有害な付着物を除去し被塗物面を清浄する。
上塗り	ラバーコートブルー	
補修塗装		ラバーコートブルー
作業内容	塗料1に対してシンナー10%加えてエアレス塗装する。	塗装1に対してシンナーを10%加えて刷毛塗りする。
標準被膜 $\mu$ / 回	100 $\mu$ 以上	
標準仕様量 $g / m^2 / 回$	500 g	
塗装間隔 20℃	18H	



電動ミニペインターによる  
吹き付け塗装



乾燥後の簡単はく離状態

### 適用法令

- 消 防 法： 危険物第4類 第一石油類 ( 非水溶性液体 )
- 労働安全衛生法： 危険物 ( 引火性の物 )  
有機溶剤中毒予防規則 第2種有機溶剤使用
- 船舶安全法： 中引火性液体  
I M D Gクラス3等級II
- P R T R法： 該当物質 (トルエン・キシレン )