

国土交通省—新技術情報提供システム

NETIS

登録番号KK-050124



トモリック—長期重防錆・防食塗料

TOMORIC

**Tomoric brings about
a revolution in every industry.**

SME 株式会社エスマック



株式会社ウインズ

primet プライメットテクノロジー株式会社

トモリック塗装工程

Painting process

〈販売代理店〉
株式会社エスマック

販売元/  株式会社ウインズ 製造元/  primec プライメットテクノロジー株式会社



TOMORIC

□ 塗布量 (理論値)	230g/m ² (エアガンスプレー)	□ ウエット膜厚 100μm	□ 乾燥時間	指触 1~2時間 完全 5~7日間	(気温25℃ 湿度60%)
	260g/m ² (エアレススプレー)	□ ドライ膜厚 80μm			

① 下地調整

通電性を確保するため、旧塗膜、錆をグラインダー(ISO St3以上)もしくはブラスト(ISO Sa2.5以上)処理を行い完全に除去します。

黒皮皮膜がある場合はディスクール(ブラスト処理等)を行います。

注・エアブロー、ウエス、IPA等で水分・油分・ケレンダスト等を除去して下さい。

② 塗料の攪拌

全体が均一になる様、十分に攪拌します。

※ モーター攪拌推奨。

③ 塗布方法

エアスプレー、エアレススプレー、ハケ塗り、どぶ漬けができます。

※ 希釈の必要はありません。(粘度が上がった場合だけ無水エタノール使用) 気温25℃湿度60%の条件下であれば塗布後、約1~2時間でタックフリー(指につかない程度)乾燥します。

※ 但し、乾燥時間は気候環境により変化します。また、同条件下であれば、約5~7日間で化学反応(脱水・縮合反応)により形成硬比します。塗膜厚は50~120μmが最適です。

※ ドライ膜厚30μm推奨。

トモリック・塗装の工程

① 下地調整

1種ケレンもしくは2種ケレンを行ない旧塗膜、錆、ミルスケール等を完全に除去します。



② 攪拌

攪拌棒などで塗料が均一になるように攪拌する。



③ 塗装

ハケ塗り、エアスプレー、エアレススプレーで塗ります。膜厚50~120μmが最適で、乾燥膜厚は、ドライで80μmです。

