

セラコートの実施施工要領書

セラコートご使用に先立ち、この実施施工要領書をよくお読み
いただき、セラコートの性能を十分ご理解の上で適切な実施と、
能率のよい施工方法にてご施工下さるようお願い致します。

- 1 . 準備していただく工具、備品
- 2 . 下地処理について
- 3 . セラコートの主剤と硬化剤の混合について
- 4 . セラコートのライニング施工方法について
- 5 . セラコートの硬化及び養生時間について
- 6 . 実施注意事項

1 . 準備していただく工具、備品

下地処理用工具、備品

ディスクグラインダー、ワイヤーブラシ、ウェス、脱脂剤（アセトン、トルエン、パークロロエチレン等）

混練用ライニング用工具・備品

金属製ヘラ又はコテ 樹脂製ヘラ又はコテ
ハカリ（2 kg計量用）
混練板 500 以上（鉄板・樹脂・段ボールシート・合板ボード等）
表面仕上げ用樹脂フィルム（製缶用型紙フィルム等）
工業用アルコール液
表面仕上げ用ハンドローラー
エキスパンドメタル

加温用工具

赤外線ランプ
投光器
トーチランプ
プロパンバーナー
ドライヤー
工具の中より状況に応じて準備して下さい。

保護具・備品

ゴム手袋、防塵マスク、保護メガネ

2 . 下地処理（施工面）について

下地処理は、施工における最も重要な作業です。
十分な接着効果をあげるため、施工前に下記の要領で入念に下地処理を行って下さい。

接着面の錆、汚れ、油脂類などをディスクグラインダー、サンドブラスト、ワイヤーブラシなどで下地調整を行って下さい。（2種ケレン以上）
脱脂剤（アセトン、トリクレン、パークロロエチレン等）をウエスに含ませ、拭いて洗浄します。
ラッカーシンナーは、脱脂力が弱いので使用しないで下さい。

施工面が濡れている場合は、プロパンバーナー、ドライヤー、投光器などで十分に乾燥させて下さい。

施工面にエキスパンドメタルを溶接取付けした場合、エキスパンドメタルも脱脂を行って下さい。

母材が埃りっぽく、セラコートが塗りにくい場合や、狭いコーナー部などの場所には、予めプライマーを塗布すれば、セラコートのライニングが容易になります。
専用プライマーもございますので、必要な場合はご相談下さい。

3 . セラコートの主剤と硬化剤の混合について

主剤と硬化剤は均一に十分に混合してから使用して下さい。混合が不足しますと硬化不良を起こすことがありますので特に注意して下さい。

配合比及び計量

主剤と硬化剤の配合は5 : 1の重量比割合です。

標準梱包の2 kg、5 kgを容器ごと全量使用する場合は、出荷の際に計量してありますので計量の必要はありませんが、少量使用する時は、必ずハカリで計量して下さい。

硬化剤容器内のセラミック粒は、比重の関係で容器の底に沈殿しているため、金属製ヘラや棒状のものでよく攪拌して、容器から取り出して下さい。

混 合

計量した主剤と硬化剤は混練板の上で、金属製ヘラなどで均一な色になるまでよく混練して下さい。

冬期など気温の低い時は、主剤のみをストーブのそば又は、温水等で30～40 に10分間ほど加温すると混合作業が容易になります。温水で加温する時には、主剤に水分が入らないように充分注意して下さい。

【 注：硬化不良の原因となります。 】

硬化剤は加温すると物性値が下がりますので、加温はしないで下さい。 いったん混合されたセラコートの、常温下での可使用時間(ポットライフ)は30分間です。

この間に混合したセラコートは全量御使用下さい。

4 . セラコートのライニング施工方法について

通常のリライニングの場合

接着面が乾いているためセラコートが付きにくいので、最初に樹脂ヘラで1mm～2mm位うすく塗りつけて下地になじませ、続いて5mmの厚みにライニングして下さい。

施工厚は標準を5～6mmとしますが、特に厚く塗る場合は、硬化が進んで半硬化の状態になってから塗り増すようにします。

型枠による流し込みでは十分な物性値が出ませんのでご注意ください。

使用量の目安は、5mm厚みとして m^2 当り8～10kg必要とします。

振動部、垂直面、天井面へのライニング及び厚塗りの場合

エキスパンドメタルを下地に溶接した上で、エキスパンドメタルの中にすりこむように十分塗り込んで下さい。

使用するエキスパンドメタルは、

品番 X S 32 線径 1.6t×2.0w を標準とします。

エキスパンドメタルの番手は、現場とライニング厚みに応じて選定して下さい。

高温の雰囲気でのライニングの場合

セラコートの可使時間が短くなるので、早くライニングを行って下さい。セラコートは柔軟になっているため、垂直面にライニングするときは垂れることがありますので、エキスパンドメタルの使用をお勧めします。他の方法としてセラコートを塗り、すぐに樹脂フィルムをセラコートの上から貼り、ヘラ又はローラーなどで均一に圧着すれば垂れは防止され、また硬化後の表面が滑らかに仕上がります。

表面仕上げ

セラコートは硬化後に修正するのに大変な労力を要します。
可使時間内に出来るだけ表面を仕上げる必要があります。
厚み調整、表面の平滑性は樹脂フィルムを使用します。
また別の方法として、少し硬くなりかけた時に（ライニング後 15～20分）少量の工業用アルコールに樹脂製ヘラを浸して表面をなでつくと、滑らかな表面が得られます。又ヘラへの付着も少なくきれいに仕上がります。

セラコート硬化後の加工について

セラコートは、半硬化の状態ではディスクグラインダーなどで加工が出来ますが、完全硬化後は、ディスクグラインダーにダイヤモンドホイールを取り付けて加工して下さい。
加工時には、必ず防塵マスク、保護メガネをご使用下さい。

5 . セラコートの硬化及び養生時間について

硬化時間

セラコートの半硬化までの時間は常温で約 1.5 時間、完全硬化するには約 24 時間かかります。硬化時間を短縮するには加温すれば容易に可能です。

各温度におけるセラコートの硬化時間のめやす

10	48 時間
常温 (20)	24 時間
50	約 4 時間
65 ~ 70	約 1 時間
80	約 15 ~ 20 分間

加温方法と注意事項

セラコートの硬化を促進させるにはライニング面を加温しますが、投光器、赤外線ランプ、トーチランプ、ドライヤー、プロパンバーナーなどを用いて、ライニング面を均一に昇温する事を条件とします。

尚、半硬化前に 100 以上の急激な加温は絶対に避けて下さい。

雨天、多湿時 (80%以上) 低温時 (7 以下) の施工はできるだけさけて下さい。やむを得ず施工する場合は、上記加温装置により 温度をあげて、湿度を低下させてから施工して下さい。

6 . 取扱い注意事項

作業は必ず換気のよい所で保護具を装着して行って下さい。

セラコートが皮膚に付着しないようゴム手袋、保護メガネなどを使用して下さい。

直接手に触れるとかぶれることが、あります。

皮膚に付着した場合は、ぬるま湯と石鹼でよく洗い落として下さい。

万一、目に入った場合は、すぐに流水で洗い流して下さい。

衣服に付着した場合も石鹼でよく洗って下さい。それでも落ちない時は溶剤を使用して下さい。

用具は使用后、脱脂剤、洗剤などできれいに洗って下さい。

硬化剤は変質のおそれがあります。

フタは常に密閉し、冷暗所に保管して下さい。