

「ヘッジコート」標準塗装仕様書

1 下地処理

下地の浮き膜、錆、油脂分や残留物を電気サンダーやワイヤーブラシ等で取り除く。
旧塗膜の活膜は残せますが、出来るだけ錆を除去して清潔で乾燥した状態にして下さい。

2 攪拌

電動攪拌機（リング付ファン）を使用し、低スピードで2～3分間全体が固めのホイップクリーム状になるまで攪拌して下さい。
（高速ではセラミック粒子が壊れます）

3 錆止プライマー

必要に応じてプライマーを塗布して下さい。下地が良好な状態であれば「ヘッジコート」をプライマーとして薄く（0.5～1mmほど）塗装することもできます。

4 ヘッジコート塗装

(1) 塗装用具 刷毛、ローラー、吹付塗装のいずれも可能です。
刷毛塗装：ナイロン刷毛を使用して下さい。
ローラー塗装：毛丈の短いウイナー・ローラー（10mm程度）が適しています。
スプレー塗装：1分間に7.6～11.4L塗装できるリシンガンもしくはエアレススプレー。
（推奨）Graco 7900・・・3,000psi以上、チップ：0.35～0.45、平吹用リシンガン

(2) 塗装方法 ヘッジコートは稼働中の高温下地及び常温/低温下地の場合も塗装は可能です。

①稼働中の高温下地の場合

下地の常用温度70～150℃の高温時は複層に塗り重ねる方法がベストです。

1. 下塗りとして薄く（0.5～1mmほど）塗装する。（水分を早く蒸発させる）
2. 2層目は5分間位乾燥後に1～1.5mm厚で塗装し水分を蒸発させる。
3. 必要な膜厚になるまで2を繰り返す。

高温の下地に塗装する時は、塗膜中の水分が蒸発しやすいように薄膜で塗装する必要があります。
厚く塗装すると膨れを起こし割れることがあります。

膜厚が付いて表面温度が下がってきたら厚膜で塗装しても大丈夫です。

②常温/低温下地の場合

常温下地に塗装する場合は、塗膜厚や室温によって塗膜の乾燥度合いが違いますので、
乾燥時間を充分確保して下さい。

1. プライマーとして薄く（0.5～1mmほど）塗装する。
2. 2層目以降は下の層を充分乾燥させてから塗装（0.5～1mmほど）して下さい。
3. 1日1～2工程とし、温熱風を当て乾燥を早めることをお勧めします。

厚膜にする場合も1回の塗装は2.5mm厚までにして下さい。

5 トップコートの塗装

屋外の場合は、トップコートが必要です。「クールサーム」又は「エナモトップ水性」を塗装して下さい。溶剤系または弱溶剤系の
トップコートを塗装する場合は、必ず「クールサーム」を塗装した上に塗装して下さい。

トップコートを塗装する場合は以下の乾燥時間が必要です。

- (1) 高温下地の場合・・・ヘッジコート塗装から24時間以上
- (2) 常温/低温下地の場合・・・ヘッジコート塗装から2週間
（気温や温度等によって変わりますので下地塗膜が完全に硬化しているのを確認して下さい）

6 適用温度

- (1) 塗装時の気温：10℃～38℃
- (2) 保管温度：5～50℃
- (3) 下地適用温度：65℃～150℃

ヘッジコートに使用されている樹脂は、150℃から炭化が始まります。発煙しますが煙は無毒で炭化が終われば止まります。
又、炭化により塗膜が茶色く変色することがありますが、炭化した塗膜も完全な断熱層として機能します。

7 特記事項

事前に下地温度を測定し、温度分布を把握することが必要です。下地温度が150～250℃になる場所は「ファーンスコート」を
塗装して下さい。

8 工具の洗浄

使用した用具は、水で洗浄して下さい。