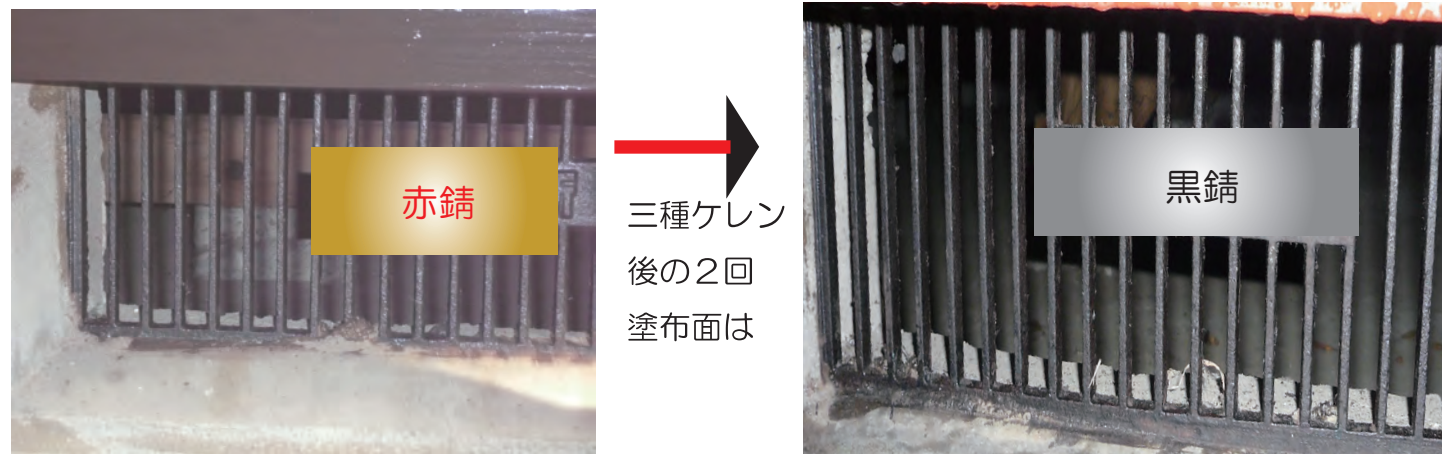


鉄部等金属のサビ洗浄と黒錆変換

6-2 水性・黒錆変換剤R-Black

金属 6-1

赤錆を3種ケレンで下地調整後 R-Black を塗布、2時間以上経過し乾燥確認して塗装



錆びた鉄部の改修（黒錆に変換）に



錆びた鉄板への塗布後の状態比較



R_BLACK の特徴

- 1) 鉛、クロム、重金属類、リン酸系化合物や鉍酸を含まず安全性に非常に優れ、高い浸透力で細部まで黒錆化が可能となり、強力な防食効果を発揮します
- 2) 水溶性ですので多少の湿潤面にも塗布が可能です。
- 3) 非可燃性です。
- 4) 塗料や鋼板等を傷めません。
- 5) 従来の除錆工法と比較して経済的です。

作業手順及び塗布後の経過は下記に、温度が10度以下ではヒーターで温めて塗布して下さい

- 1) 未施工 錆びた鉄パイプ
- 2) ケレン終了 3種ケレン
- 3) R_BLACK塗布後 高い変換率を確認
- 4) 1年暴露後



工 程		塗料と処置	塗布量 (kg/m ² /) 膜圧 (μm)	塗り重ね 乾燥時間 (20℃)
一般鉄部の塗装の場合				
1	下地調整	油汚れ等除去・錆は三種ケレンした面とする		
2	下 塗	R_BLACK	0.08~0.12	2時間以上
3	中 塗	ウレタン・エポキシ系	0.16~0.18 (30μm)	2時間以上
4	上 塗	ウレタン・エポキシ系	0.20~0.25 (30μm)	2時間以上

施工手順

- 1) 赤錆部分をケレンする
- 2) ケレンした粉をふき取る。油分除去。
- 3) R_ブラックを塗布2回塗り
(塗布間隔：標準40分～1時間)
1回塗布後べたつきがなくなったら2回目塗布
常温(20℃)では1時間程度で黒くなる。
高温(40℃)使用は避けて下さい。
低温(10℃)以下では使用は避けて下さい。
温度が10度以下の場合ヒーターで温めて塗布して下さい
- 4) その上からの塗装はOK、但し、黒錆の変換を乾燥を十分とって下さい。
- 5) 完全乾燥5日。