

# 「めくれる防錆コート」



「めくれる防錆コート」は、  
防錆期間に優れた  
剥離が容易な  
「再剥離タイプの防錆剤」

従来型の防錆剤は一般的に施工が容易なものは防錆期間が短く、防錆期間が長いタイプは剥がし作業や清掃に手間と時間がかかり、面倒なものが多いのが現状でした。

「めくれる防錆コート」は、耐候性に富み(2年以上)、耐水、耐熱、耐寒性に優れ、適度な密着性と強い被膜をつくることで、より堅固に防錆効果を発揮します。

また、再使用前の防錆皮膜の剥がしの作業も、柔軟性のある塗膜に「お助け布(補強材)」を内蔵した「めくれる防錆コート」の被膜は、手作業により切れたりせず連続して容易に剥離することができ、作業の軽減や時間の短縮が図れます。

「めくれる防錆コート」を剥離した後は、型枠の清掃をする必要は特にありません。

## 施工性

塗布はローラー(中毛)の使用をお勧めします。液ダレが少なく作業が容易です。

小さな面積の場合はハケ塗りしてください。

塗布時に「お助け布」の厚みを参考にする事で、均一に全体を仕上げる事ができます。

ご使用後は必ず容器を密(栓)封し、火器・熱源・可燃物を遠ざけて冷暗所に保管してください。

施工手順や剥離時の作業ポイントは裏面をご参照ください。

剥離した残材は、産業廃棄物(プラごみ)として処理してください。

品名	規格	荷姿	入数	缶当たり塗布面積 (m <sup>2</sup> ) (下塗り+上塗り)		「お助け布」の厚み (mm)			
				ト <sup>ラ</sup> イ膜厚		メッシュ(交差)部	線径		
めくれる防錆コート	17ℓ(15kg)	缶	1	0.2mm	0.3mm	0.36mm	φ0.18mm		
お助け布(補強材)	w200mm×50m	巻	2	24.9m <sup>2</sup>	16.6m <sup>2</sup>	許容差:メッシュ部±0.03mm 線径±0.015mm			
専用シンナーM (粘度調整剤)	4ℓ	缶	1	耐熱 温度	最低	-30℃	作業禁 止条件	気温	5℃以下
	稀釈量(%)	0~10%	最高		80℃	湿度		85以上 (RH%)	

## 安全情報

容器記載の「安全衛生上の注意事項」をご確認の上、ご使用ください。

作業は風通しの良い場所か、屋内の場合は換気を必ず行ってください。

塗料が皮膚に付着すると、人によってはカブレの原因となりますから、皮膚につかないように取り扱いください。

安全情報に関する詳細は、「製品安全データシート(SDS)」をご参照ください。

## 株式会社プログレッシブ

住所：〒501-0563  
岐阜県揖斐郡大野町瀬古373-5  
TEL：0585-36-0644  
FAX：0585-36-0655

## 代理店 有限会社 加藤化学工業所

住所：〒507-0901  
岐阜県多治見市笠原町991番地の13  
TEL：0572-43-3662  
FAX：0572-43-3977

## ◇ 施工手順書

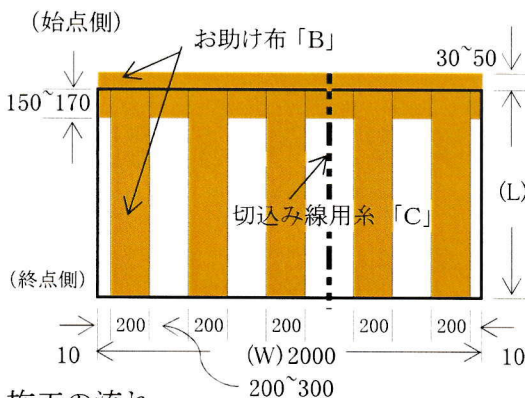
※ 製品の缶フタは広口になっており初回開栓後は密閉性が劣るため別容器(丸の空缶)に移し替えて保管ください。

※ 使用前や小分けする前には必ず棒などで十分に攪拌し、粘度を均一にしてください。

(稀釈は、専用シンナーMを使用(10%未満)してください。)

※ ゴム・ビニール・プラスチックの一部については溶解しますからご注意ください。

<施工例> (w)2,000の場合の例



注1、「めくれる防錆コート」は速乾性です。

注2、「お助け布」厚み：交差部 約0.36mm、線径 約φ0.18mm

注3、ローラーは中毛をお勧めします。ローラーは左右上下させず、必ず一方方向に塗布することで気泡やピンホールが発生しにくくなります。

注4、注4、推奨膜厚：仕上り(ドライ)で、0.2~0.3mm (塗布時2回塗り合計でウエット膜厚0.7~1mm)

施工の流れ

清掃工程

- ①、被塗面のサビ・浮きサビやルーズな黒皮及び粉化物や異物(油脂分・水分・研削材・ダスト)などを除去します。
- ②、清掃後は、十分に乾燥させてください。

塗り工程

「A」：「めくれる防錆コート」 「B」：「お助け布」 「C」：「切込み線用糸」

小さな面積など「お助け布」を使用せずに施工する場合も、「めくれる防錆コート」は2度塗りしてください。その際は、下塗りした塗膜が硬化した後に上塗りを行います。上塗り時は下塗り面にピンホールや気泡などないか注視し行ってください。

- ①、<下塗り>  
「めくれる防錆コート(以降[A])」を、防錆する面全体に下塗ります。(膜厚はウエットで0.3mm程度を目安に)
  - ②、<上塗り>
    - I 「お助け布(以降[B])」を始点側の下塗りした上に片側端を30~50mm程外側に出しながら、「A」を含ませたローラーで幅方向に押さえ塗ります。(外側に出した部分の「B」は、剥離時の(持ち手)になります。)
    - II 次に、L方向に「B」を、1列目は端を10mm程度控えて後の列は一定の間隔(200~300mm)を空けて配置し、始点側を捨て塗りし「B」の位置決めをします。
    - III (II)が固着した後、全体を上塗ります。「A」を十分に含ませたローラーを型枠に軽く押し付けるように塗布してください。「B」が配置されている所は、L方向終点側に「B」を軽く張りながらローラーを上から軽く押し付けるようにして塗布してください。下塗り面に気泡やピンホールがあれば補修しながら塗布します。
    - IV 最後に、(III)の塗りとは垂直方向に塗り重ねをします。凹凸を馴らしつつ、(※2)の「B」の厚みを参考に膜厚を調節してください。乾燥後、ピンホールや気泡がある時はその場所を「A」で「タッチアップ」してください。ピンホールや気泡が目立つ際は、「A」に「専用シンナー」を加え粘度調整します。「めくれる防錆コート(A)」は溶剤系ですから、塗り重ねた塗膜は一体化します。
- ※ より大きな面積の場合は、L方向の「B」と「B」の間に切込み線用糸(C)を、(②のII)の工程時に配置することで、剥離する際の作業を分割して行えます。その際、始点側の「C」の端は30~50mm程外側に出すことで剥離時の(持ち手)にします。(「C」は釣り糸ナイロン5号程度、もしくは建築用の水糸(φ0.3~0.5mm)などがお勧めです。)

## ◇ 剥離作業のポイント

終点側に位置取りして、始点側の(持ち手)を掴みゆっくりと手前方向になるべく鋭角に引張り剥がします。作業途中で引きちぎれたりする場合は、「A」を塗り重ね(厚みをだす)硬化した後、剥離作業を行ってください。剥がし残しなどを点検した後は、そのまま剥離剤を噴霧してください。(防錆面の側に垂れがあるときは最初に除去します。)

※ 「C」を配置してある場合は、初めに「C」を剥がして面を分割します。

剥がす時は終点側から始点の「糸」を掴み、なるべく低い位置で手前に引張り剥がしていきます。次に、始点の幅方向に貼った「B」を、「C」の位置ごとにハサミ等で切断した後、剥離作業を行います。