

1層塗装仕上げ ポリウレタン・エポキシ樹脂複合塗料

# NBコート 3000GWT-AE

## ■特徴

### ① 優れた耐食性と耐候性を両立

特殊エポキシ樹脂とウレタン樹脂のブレンドし、相互作用で両方の特性を発揮

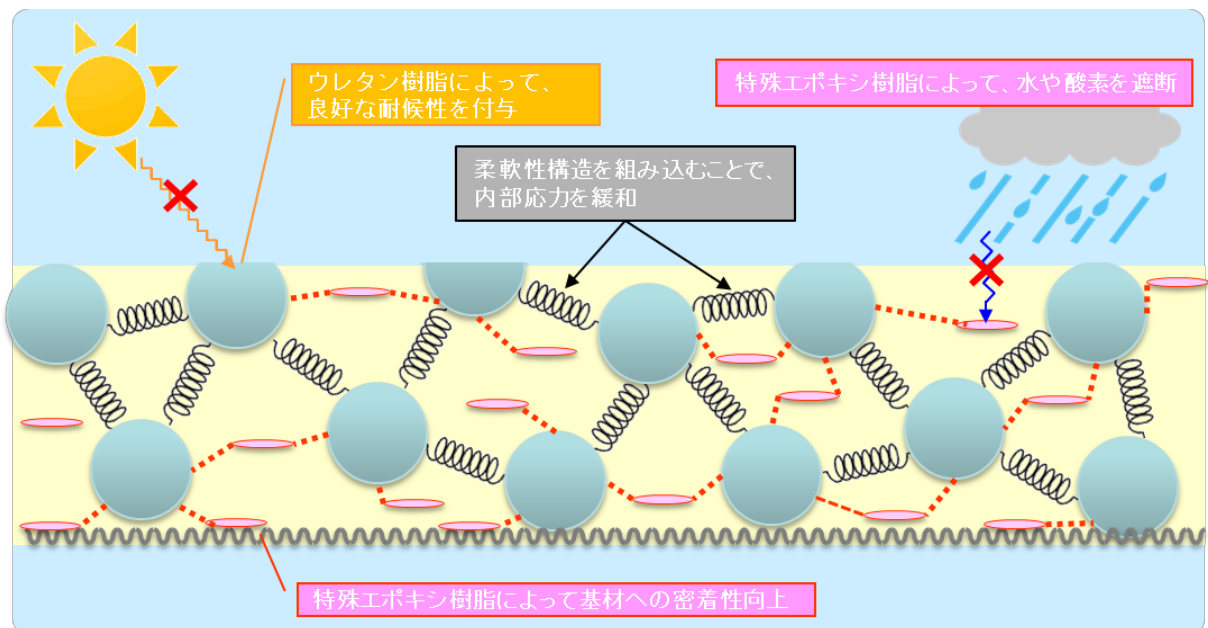
### ② 下塗上塗兼用による工期の短縮

1層で十分な耐食性と耐候性を有し、下塗+上塗の塗装工程を短縮

### ③ 優れた低温硬化性

イソシアネート硬化型により低温地域や冬期での塗装が可能

## ■メカニズム



## ■用途



- 送電鉄塔
- 各種タンク・プラント
- 橋梁



■ 塗膜性能

**《耐食性》**

3000GWT-AE	変性エポキシ樹脂 塗料下塗
80 μm	80 μm

JASO サイクル試験 200 サイクル  
 実暴露(東京地区)12年に相当<sup>1)</sup>

基材:4種ケレン鋼板  
 1) 土木学会論文集  
 No.570/I-40, 129~140, 1997.7

**《耐候性》**

JIS K 5600-7-7:2008 サイクル A 準拠  
 4000 時間にて実暴露 4 年に相当<sup>2)</sup>

2)『塗料の研究』No.145 Mar.2006

■ 塗装仕様例

工程	塗装系 (塗料銘柄)	乾燥膜厚 (μm)	塗装方法	標準塗布量 (g/m <sup>2</sup> )	希釈率 (%)	塗装間隔
素地調整	3種~4種ケレンを実施。 ①浮き錆、浮き塗膜等はピッチングハンマーまたは皮スキではがす。 ②マジクロン等で表面全体を目荒らしする。					
浸透性 プライマー	NBコート GWTシーラー	—	刷毛	—	10	15分 <sup>4)</sup>
	さび発生箇所に対して薄く塗装する。					
塗装	NBコート 3000GWT-AE <sup>3)</sup>	60~100	刷毛	340	0~5	

3)ジョイント部、ボルト廻り、コーナー部、孔食等を引き起こしている箇所は予めタッチアップを行って下さい。孔食を引き起こしている箇所のタッチアップ塗装は、刷毛を塗装面に叩く様にして塗装を行って下さい。

4)標準状態(20°C)での塗装間隔となります。

**＜製造元＞ 日塗化学株式会社**

本社 〒105-0014 東京都港区芝 1-6-10 芝 SIAビル 6F  
 TEL03-5440-7051 FAX03-5440-6610

関西営業所 〒542-0081 大阪府大阪市中央区南船場 1-18-11 SRビル長堀 6F  
 TEL06-6266-3180 FAX06-6266-3185

九州営業所 〒804-8503 福岡県北九州市戸畑区大字戸畑 255-14 (日本製鉄(株)構内)  
 TEL093-884-1800 FAX093-884-1802