



Pyrotek[®]

Wise Chem E-212-F

水蒸気爆発対策



湿ったコンクリートやスチール内外の
水分が瞬時に気化することにより発生



エポキシアミンのコーティングで皮膜



製品概要



種類	2液性エポキシアミン	
色調	薄黄	
仕上がり	平面	
可使時間	4時間(25度.相対湿度50%の場合)	
下塗り	自己下塗り効果(自己プライマー性)	
上塗り	推奨しない	
乾燥膜厚	コンクリート	500ミクロン(0.5ミリ)
	スチール	250ミクロン(0.25ミリ)
	過剰スプレー及び不整面によるロスを見込む	
固形分	93% = 容積で±0.5%	
VOC値:	18.8g/L USA-EPA Method 24	
販売形態	1ガロンキット/5ガロンキット/パッチキット	

アメリカ国内出荷状況は30~50ガロン
2液1セット販売(製品不備時等是对応可能)
5ガロンキットは航空輸入不可



硬化条件・時間



効果条件

条件	材料温度	表面温度	大気温度	湿度
標準	15-27度	15-27度	15-27度	0~80%
最低	10度	7度	7度	0%
最高	32度	43度	43度	85%

コーティング塗布中は常時露点より3°C以上高くなくてはなりません。硬化中に水分と接触すると、表面の変色の原因となり、また、硬化や接着力に影響を及ぼす可能性があります。

効果時間

表面温度 & 50%相対湿度	再コーティング & 上塗りまでの時間	浸漬までの時間	最終硬化時間
7度	48時間	60時間	200時間
16度	16時間	24時間	180時間
24度	8時間	16時間	168時間
32度	6時間	12時間	120時間

塗布中又は塗布直後に低温や高湿度への暴露は、不完全な硬化や接着に影響を及ぼす可能性があります。

塗布対象物前処理



- ・洗淨
- ・ブラスト処理

製品混合



- ・液別混合
- ・希釈

塗布



- ・用具洗淨

乾燥

- ・VOC発生

換気

Substrates & Surface Preparation 1



General

Surfaces should be dry, clean, free of oil, grease, form release agents, curing compounds, laitance, and other foreign matter and be structurally sound. In extreme cases Wise Chem E-212-F can be applied to a damp surface. It has excellent adhesion.

Previously-Painted surfaces

Old coatings should be tested for lifting. If lifting occurs, remove lifted coating. Sweep blast, and / or use a rotary wire wheel to lightly roughen the surface. A sharp profile is required.

Substrates & Surface Preparation 2



Steel

New steel surfaces should be initially blasted to a SSPC-SP6 or SSISa2. Blast profile should be 1.5–2.5 mi (38–63 microns) in depth and be of a sharp, jagged nature versus a “peen” pattern (from shot blasting). Mist coat first pass. Allow adequate time for solvent evaporation before building to desired thickness.

Concrete

Concrete must be cured 28 days at 70°F (21°C). Abrasive blast clean the substrate to remove any laitance, pits, voids, efflorescence, oils, etc. Do not acid etch. Voids in concrete surface may require surfacing with a cementitious grout.

Substrates & Surface Preparation 3



接着力向上のために表面洗浄+ブラスト処理が必要になります

洗浄・・・・・・・・・・汚れ、特に油や離型剤が接着面に存在すると全く接着しない
ブラスト処理・・・赤錆、酸化皮膜や汚れを除去し塗装の耐久性や仕上がりを
向上させる作業

Mixing

Part A is very thick, light gray, and heavily bonded. It may appear dry on the surface because the filler used will float and mass together on the top of the liquid. You may also notice a more fluid middle layer and a thick rubbery bottom layer. Mix Part A thoroughly before proceeding to step 2.2. When Part A is homogenous, mix Part B separately, then combine Part B to Part A and mix them together thoroughly. Mix a complete batch in the proportions supplied. Once the batch has been mixed it must be used within the working pot life specified—approximately 4 hours.

Mixing ratio

4:1 by volume (Part A: Part B)

Spray Application

This is a heavily filled coating; all in-line filters should be removed prior to application. Low or high temperatures may require adjustment in application techniques to achieve a maximum film build. Apply a mist-coat on the first pass. If solvent is added, allow adequate time for evaporation before building to desired thickness. Spray equipment has been found satisfactory from the following manufacturers: Graco_R, DeVilbiss_R, and Binks_R.



Brush and Roller Application

Use a medium synthetic bristle brush and Use a clean synthetic roller with a inch 6–12 millimeters (0.25–0.50 in) nap. Prior to use, new rollers should be thoroughly wet with the specified thinner and spun vigorously to remove loose fibers.



パッチキット

試験的に塗布が可能



PATCH KIT

Part A	Part B	Packaging
90 ml (3.04 oz)	20 ml (0.68 oz)	16 kits per box

THEORETICAL COVERAGE FOR E-212-F PATCH KIT

Steel	Concrete
0.46 m ² (5 ft ²)	0.21 m ² (2.25 ft ²)

B液

A液

