

## 製品概要

NUKOTEメタルシールドは高温下での激しい摩擦や腐食環境下において基材を保護します。NUKOTEメタルシールドは2液性で、常用温度175°C以下での環境でも長期に渡りその性能を維持します。また、様々な薬品に対する耐性を有し、特に高濃度硫酸の高温条件でも使用可能です。

## 製品特徴

- 金属部材への適用ではプライマー不要
- 燃焼時、非炭化
- 高い耐溶剤・耐酸・耐腐食・耐薬品性
- 優れた耐摩耗性・耐衝撃性
- 常用温度  $\leq 175^{\circ}\text{C}$
- スプレー、ローラー、刷毛での施工が可能



## 製品用途

NUKOTEメタルシールドは下記のような場所で高い性能を発揮し、それぞれの部材に高い付加価値を付けることができます。

- 流体輸送配管内面
- 流体輸送配管外面
- 石油／薬品タンク
- 石油／化学プラント設備
- 石油タンカー
- 海洋設備、海洋油田プラットフォーム
- 酸性ガス配管・生産設備

## 製品色調

標準色：濃灰色

## 荷姿

12Liter Kits

## 標準使用量

必要に応じ、塗り重ねることによってどのような厚みにも施工することができます。設計上、1mm厚での施工には1Liter/m<sup>2</sup>の材料が必要になります。

## 注意事項

●製品の保管について  
使用期限は工場出荷後未開封にて18ヶ月になります。保管の際は高温・高湿度、低温で凍結の恐れのある場所などでは保管しないで下さい。

●施工における注意  
刷毛、ローラー、コテなどで施工することが出来ます。なお、施工時は安全のため保護具の着用を行って下さい。

混練の際、A剤が低温によって硬化していることがあります。その場合は予め湯煎(50~60℃程度)にて容器ごと加温し、軟化させてからご使用ください。

下地処理はブラスト処理を行うことを推奨します。その後、脱脂処理を行って下さい。

主剤と硬化剤を混練する際はキシレン4:ブタノール1溶剤を希釈剤として用いると施工性が向上します。

希釈割合は主剤+硬化剤12Lに対して600ccが標準になります。施工環境に合わせて調整して下さい。添加上限は10%になります。

低温時の施工では材料の粘性が高くなりますので、ヒーターを用いるなどの措置を取って下さい。

### ●安全上の注意

材料の保管、運搬、使用に際しましては、それぞれの製品安全データシート(MSDS)を熟読頂き、注意事項をご理解頂きました上での取り扱いをお願い致します。

## 物性値

固形分	100%
揮発成分	0mg/L
理論使用量	1L/m <sup>2</sup>
比重	A: 1.725 B: 1.00
粘度(5rpm ,S64)	A: >80,000cp
(20rpm,S64)	B: >15,000cp
使用期限	18ヶ月
引張強度	39~45MPa
ASTM D-412	
圧縮強度(KPa)	780
伸び	7%
@25℃ ASTM D-412	
硬度	>85
Shore D	
接着強度	15-20
ASTM D 412	
防炎性	Class1
引火点	254℃
常用温度	≤ 175℃
短期的使用最高温度	≤ 225℃
耐摩耗性	15mg以下
ASTM D-4060	
混合重量比	5:1
ポットライフ	60分
指触乾燥	4時間
100μm塗布時	
塗布間隔	8時間
完全硬化	24時間

### ●製造元

Nukote Coating Systems International  
2100 Reliance Parkway  
Suite 2100, Beford Texas USA 76021  
Tel: +1-682-503-6799  
Fax: +1-682-503-6512

### ●日本総代理店

金森藤平商事株式会社 新規事業推進チーム  
〒104-0028  
東京都中央区八重洲2-11-4  
TEL 03-3275-1181  
FAX 03-3274-5818  
URL <http://polyurea.jp/>

### ●本製品に関するお問い合わせ、ご用命は