

# SO-BEX ARP

## （2 液性特殊水性防錆剤）

### ■特長

- ・腐食電流を抑制し、錆の進行を抑える
- ・錆への浸透性が高い
- ・環境遮断性が高く、強固に密着する
- ・水性塗料で環境に優しい
- ・3 種ケレン対応

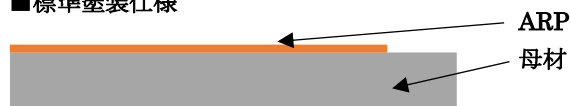
### ■適用下地

- ・鉄、鉄錆

### ■主な用途

- ・電動ツールによる下地処理が難しい箇所
- ・溶剤系塗料が使用できない箇所

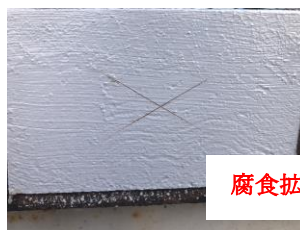
### ■標準塗装仕様



塗布作業



完成



塗布後

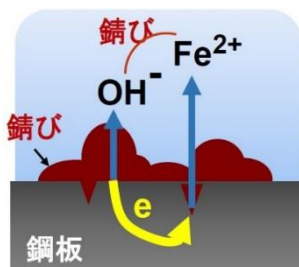


6 か月後

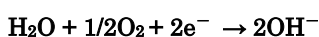
腐食拡がっていない

| 工程 |      | 品名                    | 内容             | 塗布量<br>(g/㎡) | 乾燥時間<br>(20℃) |
|----|------|-----------------------|----------------|--------------|---------------|
| 1  | 下地処理 | 表面を目粗し処理する。(3 種ケレン以上) |                |              |               |
| 2  | 先行塗り | SO-BEX ARP            | 刷毛、ローラー等で塗布する。 | 100-150      | 1 時間          |
| 3  | 本塗り  | SO-BEX ARP            | 刷毛、ローラー等で塗布する。 | 250          | 12 時間         |
| 4  | 上塗り  | SO-BEX 防錆塗料を推奨。       |                |              |               |

### ＜腐食と腐食電流イメージ＞



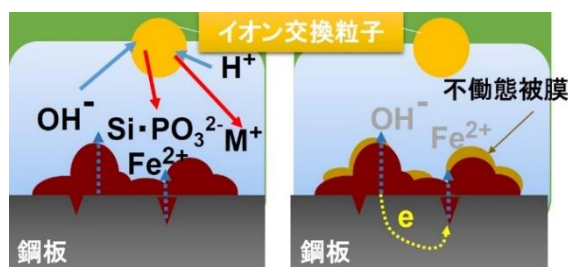
カソード反応



アノード反応



### ＜腐食抑制イメージ＞



イオン交換粒子が腐食イオンを変換することで鉄の溶出を抑制。  
錆面に Fe/Si/P/金属複合酸化物の不動態を形成することで腐食電  
流を低減し錆の進行を抑える。

 **株式会社ソーベックス**

〒111-0051 東京都台東区蔵前 2-17-7 エムズ蔵前ビル 6 階

TEL : 03-5833-6311 FAX : 03-5821-7580

|      |             |
|------|-------------|
| 品名   | SO-BEX ARP  |
| 一般名称 | 水性特殊エポキシ系樹脂 |

#### ■塗料性状

|      |                                                     |
|------|-----------------------------------------------------|
| 項目   | 内容                                                  |
| 容姿   | 2 液性                                                |
| 荷姿   | 16kg セット (14.5kg/1.45kg)<br>4kg セット (3.63kg/0.37kg) |
| 色相   | グレー                                                 |
| 密度   | 1.08                                                |
| 加熱残分 | 55%                                                 |

#### ■乾燥時間と塗布間隔

| 項目               |    | 気温    |       |      |
|------------------|----|-------|-------|------|
|                  |    | 5℃    | 20℃   | 40℃  |
| 乾燥時間             | 指触 | 1 時間  | 30 分  | 20 分 |
| 塗装間隔             | 最短 | 16 時間 | 12 時間 | 8 時間 |
|                  | 最長 | 7 日   | 7 日   | 7 日  |
| 可使時間<br>(ポットライフ) |    | 8 時間  | 4 時間  | 2 時間 |

#### ■塗布要領

|       |             |
|-------|-------------|
| 項目    | 内容          |
| 混合比   | 主剤：添加材＝10：1 |
| 標準使用量 | 250g/㎡/回    |
| 希釈剤   | 水           |
| 希釈率   | 0-7wt%      |

#### ■関連法規

|        |        |        |
|--------|--------|--------|
|        | 主剤     | 添加剤    |
| 消防法    | 非危険物   | 非危険物   |
| 有機溶剤区分 | —      | —      |
| 有害物質   | SDS 参照 | SDS 参照 |
| 毒劇物    | 非該当    | 非該当    |

#### ■標準使用量と膜厚

| 塗装方法              | 標準使用量<br>(g/㎡) | 標準膜厚<br>(μm) |       |
|-------------------|----------------|--------------|-------|
|                   |                | Wet          | Dry   |
| (先行塗り)<br>刷毛、ローラー | 100-150        | 80-120       | 20-40 |
| (本塗り)<br>刷毛、ローラー  | 250            | 170-180      | 50-60 |

#### ■塗装環境条件

|    |       |
|----|-------|
| 気温 | 5℃以上  |
| 湿度 | 85%以下 |

#### ■施工上の注意点

※作業時には安全のため個人用安全保護具（手袋/保護眼鏡/保護マスク等）を着用すること。

※黒皮、亜鉛メッキ、非鉄金属は使用不可。

※塗装後 3 時間以内に降雪/降雨/強風の可能性がある場合は塗装を避けること。

##### <素地調整>

- ・事前に表面の水分/塩分/油分/汚れは完全に除去する。
- ・層状の錆は除去し、錆の厚みを 100μm 以下にする。
- ・旧塗膜の脆弱部は完全に除去し、活膜は目粗し/洗浄/脱脂する。

##### <塗料混合>

- ・材料は均一になるまで攪拌機を用いて攪拌し、主剤と添加剤を所定の割合で混合すること。

##### <希釈率>

- ・先行塗りは 10-15wt%、本塗は 3wt%以下にて行うこと。

##### <塗布>

- ・錆残存部に塗装する場合、先行塗りを行うこと。
- ・刷毛、ローラー等を用いて均一に塗布する。

#### ■使用上の注意

- ・保管に際して、直射日光の当たらない涼しい場所で保管してください。
- ・安全情報に関する詳細な内容は、製品安全データシート（SDS）を熟読しご理解頂いた上でお取り扱い頂きますようお願いいたします。

