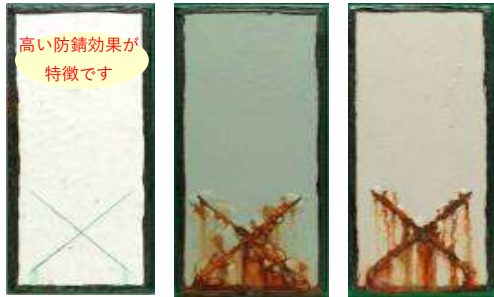


スラグリードSR下塗

複合型（自己修復）防食工法

◆ 腐食促進試験結果



複合防食
(スラグリードSR)

エポキシ塗料

エポキシ
樹脂系塗料

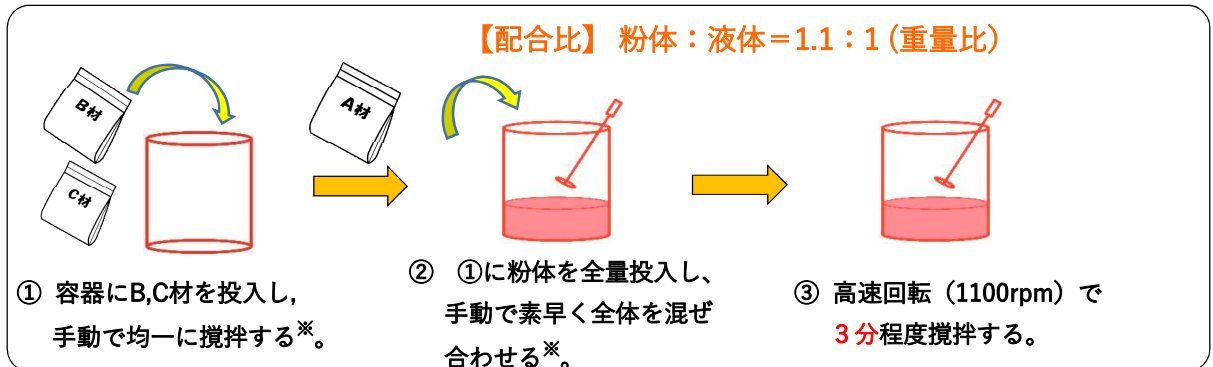
◆ 標準使用量（仕様一例）

工程	商品名	標準使用量	膜厚 (Dry)	膜厚 (Wet)
①下塗	スラグリードSR	500g/m ²	180 μm	320 μm
②中塗	SRプライマー	200g/m ²	60 μm	108 μm
③上塗	SRトップHG	120g/m ²	25 μm	53 μm
合計			265 μm	481 μm

◆ 荷姿：4.2 k g /set

A材（粉体）	: 2.2 kg
B材（混和液）	: 1.4 kg
C材（防錆剤）	: 0.6 kg

◆ 材料攪拌方法



※ ①・②時に高速回転をかけると、材料が飛散しエアを巻き込みます。

※ 付属の容器をご使用ください。

◆ 攪拌混練における注意事項

・ 混練時間

下塗攪拌時、電動攪拌機をご使用下さい。

攪拌時間が短い場合、ダマ発生の原因になりますので、ご注意ください。



・ 攪拌機の選定（気温20°C 湿度60%の場合）

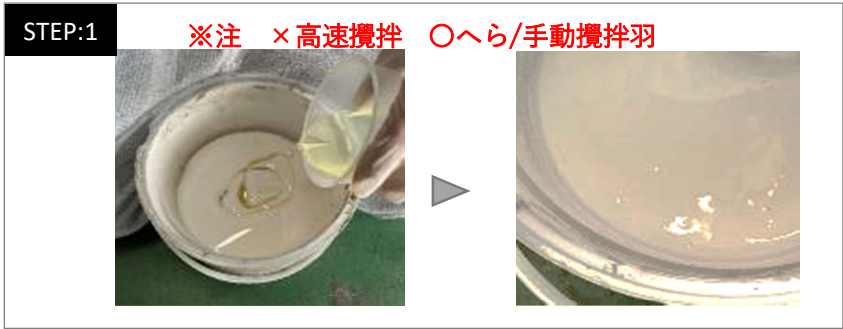
* 手持ち式高速カクハン機（1100-1300rpm程度） 攪拌時間3分程度

・ 攪拌羽根の選定

攪拌羽根は、液体の対流が起きるプロペラ形状の高粘度用が最適です。

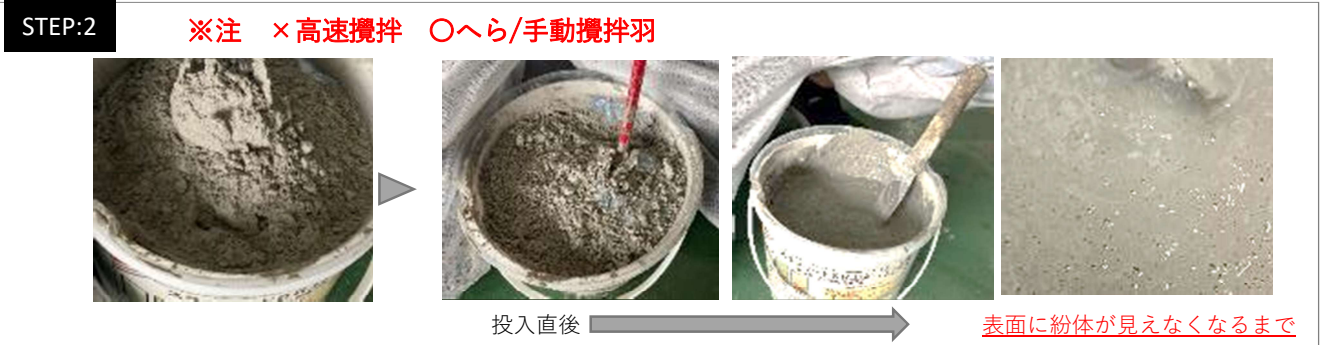


◆ 混練攪拌手順 参考写真



①B材にC材を投入する。

②均一な液体になるよう手動で混ぜる



④A材を投入する。

⑤攪拌羽やへらで、液体と粉を混ぜ合わせる。
粉体を液体の中へ沈めるイメージ。



⑥高速回転で（1100rpm）
3分程度攪拌する。
ダマなどをかき切り、
均一な液体にする。

練り上がり



⑦練り上がり
滑らかな液体になります。

粘度が高い場合は、
水で希釈してください。
（0-3%）

※注 STEP1,2で高速攪拌すると、材料の飛散やエア巻き込みで混練不良の原因になります。

● NG例



STEP1で、
高速回転をかけ、
エアを巻きこんだ例



攪拌不良で
ダマが残った例
⇒ダマが多い場合は、
漉して使用してください。

4kg混練時、5L程度のバケツ推奨



◆スラグリードSR下塗 混練手順動画

