



Aquarius Marine Coatings Limited
Unit 10, St. Patrick's Industrial Estate
Shillingstone, Dorset DT11 0SA
United Kingdom

+44 (0)1258 861059

coppercoat.com

カッパーコート (Coppercoat®) の下地処理

GRP：他のエポキシ塗料の場合と同様、作業を開始する前に塗布部分の下地を十分に処理しておくことが重要です。塗布面全体から、汚れ、埃、油、錆、塗料カスなどをすべて取り除いてください。カッパーコートを含む2液型エポキシ塗料は、何も塗られていない恒久的な下地に塗布しなくてはなりません。このため、すべての面から過去に塗布された1液型塗料や既存の防汚剤を除去する必要があります。そのための最良の方法は、スラリーを用いて低水圧で船体をブラスト洗浄することです。ただし、古い塗料は手で取り除いても良いでしょう。新たに塗布するエポキシ塗料の食いつきを良くするため、最後に船体を研磨します。研磨に際しては、60～120グレードのディスクとペーパーを備えたランダム軌道電動サンダーを使用するのが最も効率的です。研磨によって生じたダストは、カッパーコートを塗布する前に柔らかいブラシや布で取り除きます。なお、船体を真水で洗うこともできますが、その場合は、船体が十分に乾燥していることを確認してからカッパーコートを塗布してください。ただし、いかなる状況においても、船体の洗浄に溶剤や油性の液剤（アセトンなど）は使用しないでください。

鉄/鋼/鉛：カッパーコートの塗布作業を開始する前に、適切な2液型エポキシ系プライマーで何も塗られていない状態の金属面をコーティングします。他のエポキシ塗料の場合と同様、塗布部分の下地を十分に処理しておくことが重要です。油、バクテリア、藻類、また、過去に塗布された1液型塗料や被膜などを除去し、すべての表面を清潔な状態にしておきます。可能であれば、表面をスウェーデン規格SA 2.5相当またはそれ以上までブラスト洗浄することにより、最適なパフォーマンスを得ることができます。ブラスト洗浄を行うことが不可能な場合は、ワイヤーブラッシングや研磨によって機械的に同程度の下地処理を施します。

弊社製100%固形エポキシ、無溶剤エポキシ、Hycote 152、または防食エポキシGP120を、500ミクロン程度の厚さで塗布することをお勧めします。ローラーで塗布する場合、通常、4回の塗布によってこの膜厚を得ることができます。翌日、エポキシ系プライマーの表面が「指触乾燥」状態のうちに（完全に固まりきらない状態）、また、完全に硬化している場合であれば軽く研磨した上で、カッパーコートを塗布します。船体に高品質の2液型エポキシ塗料を塗布後まだあまり時間が経過していない場合は、全体を洗浄し、180グレードのペーパーで研磨したのちに下地に直接カッパーコートを塗布することができます。研磨によって生じたダストは、カッパーコートを塗布する前に柔らかいブラシや布で取り除きます。なお、船体を真水で洗うこともできますが、その場合は、十分に乾燥させた上でカッパーコートを塗布してください。ただし、いかなる状況においても、船体の洗浄に溶剤や油性の液剤（アセトンなど）は使用しないでください。

アルミニウム：カッパーコートの塗布作業を開始する前に、適切な2液型エポキシ系プライマーでアルミニウム表面をコーティングします。他のエポキシ塗料の場合と同様、塗布部分の下地を十分に処理しておくことが重要です。塗布面全体から、汚れ、埃、油、錆、塗料カスなどをすべて取り除いてください。そのためには、軽くブラスト研磨を行うか、あるいは120グレードのサンドペーパーでサンディングするのが最善の方法です。弊社製100%固形エポキシ、無溶剤エポキシ、またはHycote 152を、500ミクロン程度の厚さで塗布することをお勧めします。ローラーで塗布する場合、通常、4回の塗布によってこの膜厚を得ることができます。翌日、Hycote 152の表面が「指



Aquarius Marine Coatings Limited
Unit 10, St. Patrick's Industrial Estate
Shillingstone, Dorset DT11 0SA
United Kingdom

+44 (0)1258 861059

coppercoat.com

触乾燥」状態のうちに（完全に固まりきらない状態）、また、完全に硬化している場合であれば軽く研磨したのちに、銅コート塗料を塗布します。船体に高品質の2液型エポキシ塗料を塗布後、まだあまり時間が経過していない場合は、全体を洗浄し、180グレードのペーパーで研磨したのちに下地に直接銅コートを塗布することができます。研磨によって生じたダストは、銅コートを塗布する前に柔らかいブラシや布で取り除きます。なお、船体を真水で洗うこともできますが、その場合は、十分に乾燥させた上で銅コートを塗布してください。ただし、いかなる状況においても、船体の洗浄に溶剤や油性の液剤（アセトンなど）は使用しないでください。

木材：銅コートの塗布作業を開始する前に、適切な2液型エポキシ系プライマーで木材表面をコーティングします。その目的は、木材表面の「濡れ性」を良くすることです。他のエポキシ塗料の場合と同様、塗布部分の下地を十分に処理しておくことが重要です。塗布面全体から、汚れ、埃、油、錆、塗料カスなどをすべて取り除いてください。そのための最良の方法は、低水圧のスラリーで船体をブラスト洗浄することです。ただし、古い塗料は手で取り除いても良いでしょう。弊社の低粘度システムWME 124を、100ミクロン程度の厚さで塗布することをお勧めします。ローラーで塗布する場合、通常、2回の塗布によってこの膜厚を得ることができます。プライマー表面が「指触乾燥」状態のうちに（完全に固まりきらない状態）、続けて銅コートを塗布します。船体に高品質の2液型エポキシ塗料を塗布後、まだあまり時間が経過していない場合は、全体を洗浄して180グレードのペーパーで研磨したのちに下地に直接銅コートを塗布することができます。研磨によって生じたダストは、銅コートを塗布する前に、柔らかいブラシや布で取り除きます。なお、船体を真水で洗うこともできますが、その場合は、十分に乾燥させた上で銅コートを塗布してください。ただし、いかなる状況においても、船体の洗浄に溶剤や油性の液剤（アセトンなど）は使用しないでください。