



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

+44 (0)1258 861059

coppercoat.com

銅コート(Coppercoat®)の下地処理

FRP: 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。銅コートは、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。そのため、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。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。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番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、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。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銅コートを塗布してください。いかなる場合でも、塗布の直前に溶剤や油性の液剤は使用しないでください。

鉄/鋼/鉛: 銅コートを塗布する前に、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。錆や腐食、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、すべての表面を清浄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。ブラスト洗浄が出来ない場合は、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。防食用2液型エポキシ、100%無溶剤の固形製品を約500ミクロン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、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、あまり時間が経過していない場合は、全体を洗浄し、180番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。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。いかなる場合でも、塗布の直前に溶剤や油性の液剤は使用しないでください。

溶剤ベースのエポキシ・タイコートやエポキシ・プライマーを使用する場合は、1日に1回だけ塗り、その後5日間放置して完全に硬化させ、溶剤が浸透しないように、銅コートを塗る前にすべてのコートの溶剤を蒸発させる必要があります。これらの製品は通常、乾燥するとマットな仕上がりになるので、サンディングの必要はありません。

アルミニウム: 銅コートを塗布する前に、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、錆や腐食、古い防汚剤や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番のサンドペーパーで研磨するのが最善の方法です。銅コートは、保護用エポキシ処理にも接着します。船が高品質の2液型の防錆エポキシでコーティングされている場合は、古い防錆剤を除去し、180番の研磨紙で研磨した後、銅コートをこの下地に直接塗布できます。真水でほこりを落とし、乾燥させてから銅コートの塗布を行います。いかなる場合でも、塗布の直前に溶剤、油性製品、洗剤などで船体を洗浄しないでください。

木材: 銅コートを塗布する前に、適切な2液型低粘度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、木材表面を「湿らせる」ためです。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、古い防汚剤や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。古い塗料は手で取り除いても良いでしょう。約100ミクロンの水性エポキシ(銅粉の入っていない銅コート)を塗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番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。いかなる場合でも、塗布の直前に溶剤や油性の液剤は使用しないでください。

銅コートは、現在ヨットマンが使用しているすべての2液型エポキシ塗料に対応しています。