

エポキシ樹脂系錆転換型防錆剤

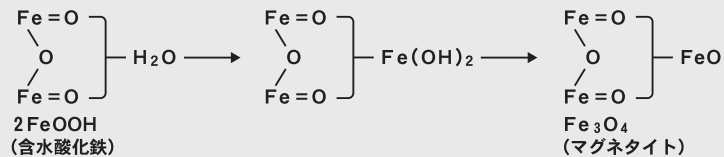
ラストチェンジ

ラストチェンジは、ケレンまたはブラッシングで取りきれない鉄筋などの赤錆も化学反応により、安定な酸化物に転換し錆の進行を停止させます。
RC構造物の断面修復を行う際の鉄筋等の防錆用途として用いるエポキシ樹脂系錆転換型防錆剤です。

特長

- ▶ 赤錆を安定なマグネタイトに転換
ラストチェンジを赤錆の上に塗装しますと時間の経過と共に安定なマグネタイトに転換し防食皮膜層を形成します。
- ▶ 素地調整が簡単
ラストチェンジは錆が十分に落とせないときでも防食効果を発揮します。サンダーやパワーブラシにてケレンし、赤錆が多少残留した場合でも、防錆性能が発揮されます。
そのため鉄筋のケレン処理は第三種ケレン程度で十分です。
*第三種ケレン・・・活膜は残すが、劣化塗膜や浮き錆を除去し、表面が弱い金属光沢を持っている状態にすること。
- ▶ 塗膜は断面修復材との密着が良い
断面修復材エレホン・フィックス等を施工する際の鉄筋爆裂補修用途に最適な材料です。

錆の安定化に関する反応機構



材料使用量

●ラストチェンジの塗布量

1m²当り(理論塗布量※1)

m ² 塗布量	規格 (kg/缶)	施工面積 (m ² /缶)
0.34kg/m ² (ハケ2回塗り計)	2.0	5.88
	4.0	11.76
	16.0	47.06
0.73kg/m ² ※3 (スプレー4回塗り計)	0.255	0.35

●鉄筋への塗布量

1m²当り(D19 ベースサイズ鉄筋施工時実質塗布量※2)

m ² 塗布量	規格 (kg/缶)	施工面積 (m ² /缶)
0.025kg/m ² (ハケ2回塗り計)	2.0	80
	4.0	160
	16.0	640
0.059kg/m ² ※3 (スプレー4回塗り計)	0.255	4.3

●鉄筋径別塗布量

1m²当り(実質塗布量※2)

鉄筋性状		ラストチェンジ塗布量 (kg/m ²)	
呼び径 (D)	1m ² 当りの表面積 (m ²)	2kg/4kg/16kg缶 ハケ2回塗り計	スプレー 4回塗り計※3
10	0.032	0.014	0.033
13	0.041	0.017	0.039
16	0.051	0.021	0.049
19 (ベースサイズ)	0.060	0.025	0.059
22	0.070	0.029	0.069
25	0.079	0.033	0.077
29	0.092	0.038	0.090
32	0.101	0.042	0.098
35	0.110	0.045	0.106

●荷姿



※噴射剤含む。(噴射剤を含まない重量は180g)

※1 理論塗布量:膜厚を一定とした場合に必要塗布量
 ※2 実質塗布量:理論塗布量×1.2
 ※3 噴射剤含む

施工要領

1. 素地調整

ワイヤーブラシ、ウォーターブラスト、ディスクサンダー、スクレーパーなどで浮き錆を取り除き、油脂などは洗剤等のクリーナー等を用いて洗浄除去し素地を清浄します。素地調整は十分に行ってください。

2. 塗装方法

ラストチェンジ(2kg/4kg/16kg缶)の場合

ハケ、ローラーまたは吹き付けにより原液を2回塗りして下さい。原液で施工に不具合が生じる場合のみラストチェンジ専用シンナーで希釈して下さい(下記の量を厳守)。標準塗布量は原液換算で340g/m²(2回塗り合計)です。錆びた面等凹凸のある面では塗布量がやや多めになります。1回目(1層目)は密着を良くするためできるだけハケ塗りを行って下さい。ハケ塗りは比較的腰の強いハケを使用し、ハケ返しを十分に行ってください。指触乾燥後(約2時間以上)2回目の塗装を行ってください。

乾燥後の膜厚は約80μmになります(施工条件等により変動します)。

*ラストチェンジ専用シンナー(1ℓ缶入、別売)で希釈する場合

	ハケ・ローラー	エアレス	エア
希釈率	5%以内	10%以内	20%以内

ラストチェンジスプレー(255gスプレー缶)の場合

標準塗装回数は4回です。標準塗布量は730g/m²(4回塗り合計・噴射剤含む)です。使用前に、ノズルにストローを装着し、攪拌玉の音が30回以上するまで容器を振って下さい。容器の攪拌は使用中も頻繁に行ってください。容器攪拌後、塗る面と噴射口の間隔を20~30cmに保ち、一度に厚塗りせず、塗る面と平行に移動しながら2~3回吹き付けます。指触乾燥後(約1時間以上)2回目の塗装を行ってください。同様に合計4回塗装します。

乾燥後の膜厚は約70μmになります(施工条件等により変動します)。

*本品は有機溶剤を含んでいます。取り扱いには十分注意して下さい。

器具等の洗浄はラストチェンジ専用シンナーをご使用下さい。

3. 養生

2時間以上、指触乾燥するまで養生して下さい。

性能

●東日本・中日本・西日本高速道路株式会社 構造物施工管理要領 鉄筋防錆材の性能照査項目 (試験実施機関:(財)日本塗料検査協会)

試験項目	基準値	結果
防せい性試験	処理部 防せい率 50%以上	88%
	未処理部 防せい率 -10%以上	27%
鉄筋に対する付着強さ	7.8N/mm ² 以上	12.9N/mm ²
耐アルカリ性	塗膜に異常を認めないこと	塗膜に異常を認めない

※上記は、ラストチェンジを2回塗布し、塗布量0.34kg/m²の場合の性能。

●使用上の注意点

- ・ご使用に際してはSDS(安全データシート)をよく読んで下さい。SDSの入手は購入先にご依頼下さい。
- ・取り扱い時はマスク(有機ガス用、送気マスク)、手袋等を着用し、皮膚に付着しないようにして下さい。
- ・取り扱い、保管場所の周囲は火気厳禁とし、使用中は換気を行ってください。また、直射日光の当たる場所や40℃以上の場所に置かないで下さい。特にラストチェンジスプレーは破裂の危険がありますので十分注意して下さい。
- ・ラストチェンジはよくかき混ぜてから、ラストチェンジスプレーはよく振ってからご使用下さい。
- ・5℃以下では使用しないで下さい。
- ・ラストチェンジスプレーの詳細な取り扱いやガス抜きについては本体ラベルをご参照下さい。
- ・ラストチェンジスプレーは上記性能試験を行っておりません。
- ・亜硝酸リチウム系防錆材が指定の場合は、アルカード、アルカードP防錆ペーストをご使用下さい。
- ・ラストチェンジ塗装後はフィックス工法等により塗膜を保護して下さい。

代理店



特殊セメントの分野を大きくリードする

エレホン・化成工業株式会社
EREWHON

<http://www.erewhon.co.jp/>

●本社・工場	〒870-0141	大分県大分市三川新町1-2-23	TEL (097) 552-2251	FAX (097) 552-2213
●いわき工場	〒979-3112	福島県いわき市小川町上平字中平30-3	TEL (0246) 83-2600	FAX (0246) 83-2677
●大阪支店	〒532-0003	大阪府大阪市淀川区宮原5-1-3	TEL (06) 6842-7500	FAX (06) 6842-7544
●福岡支店	〒814-0151	福岡県福岡市城南区堤1-9-10	TEL (092) 874-6990	FAX (092) 862-6398
●関東支店	〒224-0003	神奈川県横浜市都筑区中川中央2-5-13-3F	TEL (045) 534-9656	FAX (045) 534-9657
●仙台支店	〒984-0012	宮城県仙台市若林区六丁の目中町6-2	TEL (022) 287-7221	FAX (022) 287-7222
●名古屋支店	〒463-0048	愛知県名古屋市守山区小幡南3-5-21	TEL (052) 758-1889	FAX (052) 758-1890
●札幌営業所	〒007-0805	北海道札幌市東区東苗穂5条3-2-32	TEL (011) 786-6051	FAX (011) 786-6052
●新潟営業所	〒950-0963	新潟県新潟市中央区南出島1-10-23	TEL (025) 280-9282	FAX (025) 283-6262
●静岡営業所	〒422-8058	静岡県静岡市駿河区中原743-1-1F	TEL (054) 270-9380	FAX (054) 270-9381
●北陸営業所	〒920-0027	石川県金沢市駅西新町2-11-25	TEL (076) 204-9417	FAX (076) 204-9418
●広島営業所	〒739-1731	広島県広島市安佐北区落合2-41-22	TEL (082) 841-2350	FAX (082) 841-2360
●熊本営業所	〒861-8045	熊本県熊本市東区小山2-14-47	TEL 050-3399-7419	FAX (096) 388-6227
●鹿児島営業所	〒890-0082	鹿児島県鹿児島市紫原1-51-25	TEL (099) 284-0533	FAX (099) 284-0535
●株式会社・技研本社	〒781-0270	高知県高知市長浜5226-13	TEL (088) 805-2332	FAX (088) 841-2322
●株式会社・技研松山営業所	〒791-8042	愛媛県松山市南吉田町1450-6	TEL (089) 974-8225	FAX (089) 974-8230