

水中・湿潤面・高湿度下で優れた性能を  
発揮する重防食エポキシ樹脂塗料

# アロシット コーティング



株式会社 アクセス

水中・湿潤面・高湿度下で優れた性能を  
発揮する重防食エポキシ樹脂塗料

# アロシット コーティング

## 特長

作業性、硬化性に優れています。



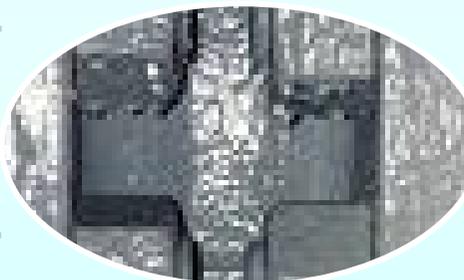
- ・海洋構造物
- ・護岸設備(鋼矢板)
- ・船舶建造物 船舶

接着強度が優れているので長期防食を可能にします。



- ・プラント設備
- ・橋梁 ダム排水門
- ・下水処理施設

ピュアエポキシで構成されており、有害金属を含んでいない  
ので環境を汚染する心配がありません。(無溶剤系)



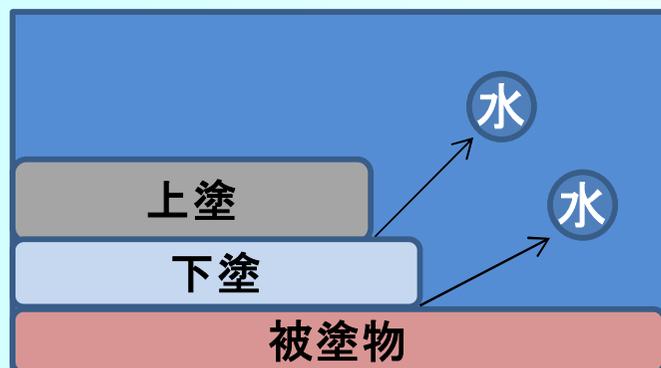
- ・冷却システム設備
- ・下水処理施設
- ・軍事施設

国内では水中で**刷毛塗り**できる唯一の塗料です。

水中・湿潤面・高湿度下で優れた性能を  
発揮する重防食エポキシ樹脂塗料

# アロシットコーティング

## ●水中硬化システム



### ①物理的な水の排除

しごき塗りをすることにより塗装面とアロシット間の水を物理的に排除します。

### ②界面活性による水膜の排除

アロシットは水に比べて塗装面との親和性が高く、塗装時に塗装面を覆っている水を排除します。

### ③架橋硬化反応

成膜過程で取り込んだ水分がアロシットの特異な成分配合により被膜から絞り出されて硬化します。

水中・湿潤面・高湿度下で優れた性能を  
発揮する重防食エポキシ樹脂塗料

# アロシットコーティング

## ■ハンドワークから刷毛工法へ

### 経済性の向上

- 施工時間の短縮
- 潜水工への材料受け渡しが不要

### 品質の安定性

- 塗膜厚のバラつきが減少

### 安全性

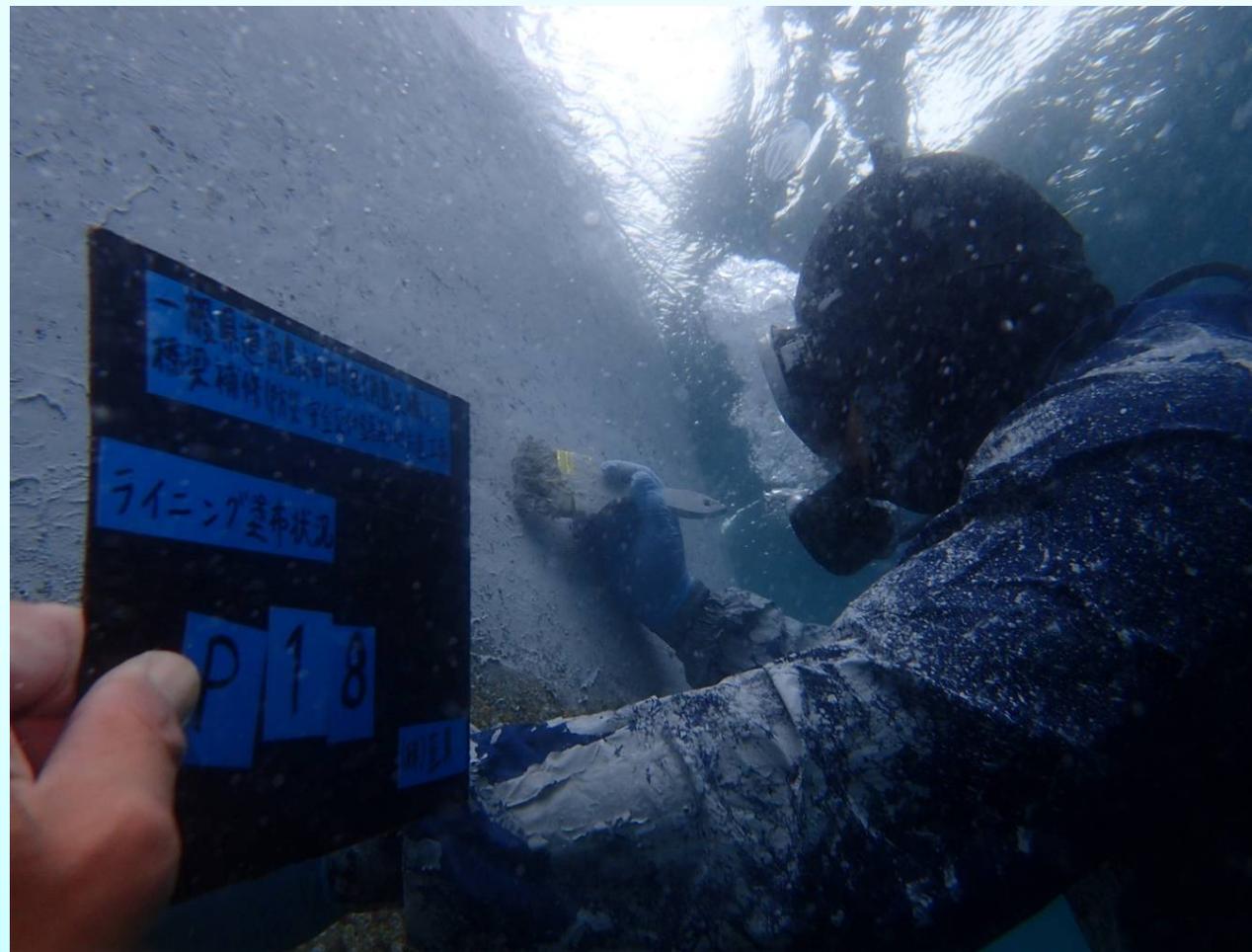
- 水中作業時間の削減

水中・湿潤面・高湿度下で優れた性能を  
発揮する重防食エポキシ樹脂塗料

# アロシットコーティング

## 陸上塗装同様に刷毛施工可能

### ■水中施工例

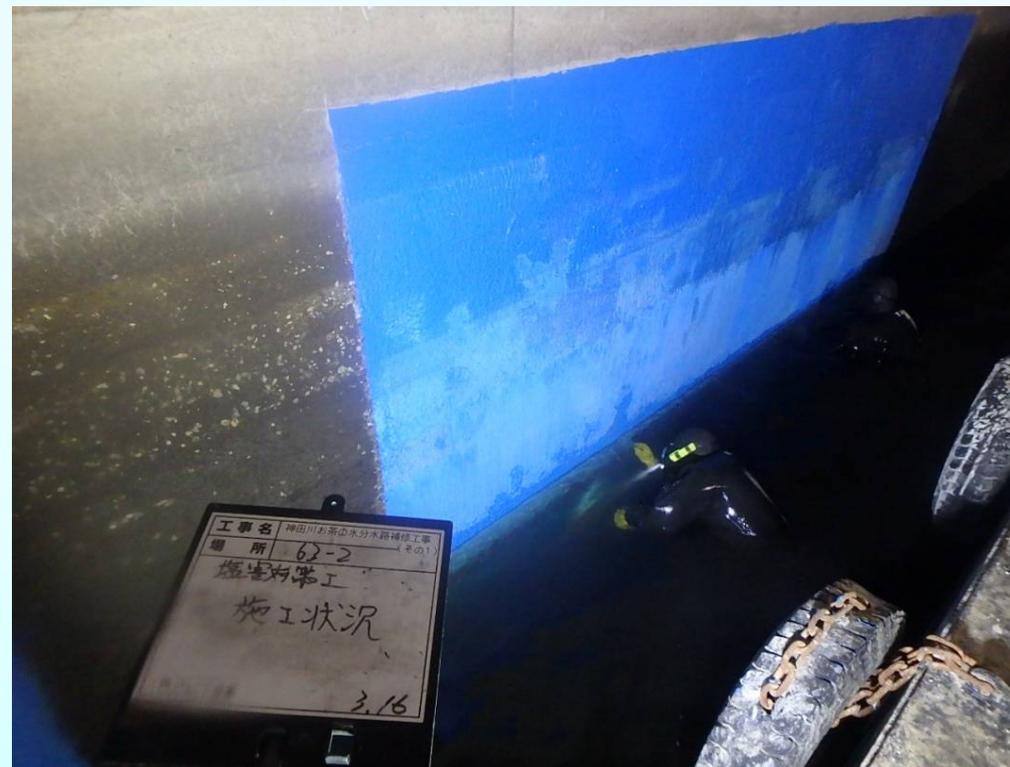


水中・湿潤面・高湿度下で優れた性能を  
発揮する重防食エポキシ樹脂塗料

# アロシットコーティング

## 水中部から気中部まで施工可能

### ■スプラッシュゾーンの被覆防食



水中・湿潤面・高湿度下で優れた性能を  
発揮する重防食エポキシ樹脂塗料

# アロシットコーティング

## 塗装が難しい環境でも施工可能

### ■ 高湿度での施工



地下ポンプ室内 配管

水中・湿潤面・高湿度下で優れた性能を  
発揮する重防食エポキシ樹脂塗料

# アロシットコーティング

## 塗装が難しい環境でも施工可能

### ■ 湿潤面施工



LNG配管架台



地下洞道内架台 水浸漬部

商品名	用途	荷姿	特徴
アロシット 28.14 鉄面プライマー (色:ダークグレー)	陸上、水中設備の下塗り材	3kgセット (主材2.5kg、硬化材0.5kg) 1.14ℓ 0.51ℓ	水中施工可能な下塗り材。 硬化後、有毒物を一切発生しない。
アロシット 28.15 スタンダード (色:グレー、ブルー)	中塗り材兼上塗り材	3kgセット (主材2.5kg、硬化材0.5kg) 1.43ℓ 0.51ℓ	耐薬品性に優れる。 水中構造物においても接着力が高い。 硬化後、有毒物を一切発生しない。
アロシット 28.95 コンクリートプライマー (色:クリアー)	陸上コンクリートの下塗り材 ※水中施工不可	1.5kgセット (主材1kg、硬化材0.5kg) 1.00ℓ 0.51ℓ	陸上のみ使用可能。 浸透性があり、コンクリートの凹凸に入り込む。
アロシット専用シンナー	器具洗浄用、陸上希釈用	4L缶 18L缶	
水中塗装専用刷毛	水中塗装専用	1本	水中塗装の際に材料の無駄を削減できる。 塗装時に押し付ける形で塗布できるので、 接着強度と塗装膜厚を均一に確保できる。

上記塗料は、独自のピュアエポキシで希釈せず主材と硬化材を混合して使用します。

揮発性有機化合物（VOC）を発生せず、硬化後も有毒物を発生しません。

**環境に優しく、水中設備の重防食に最適な塗料です。**

# 取扱説明書

※当社製品を安全にお取扱いいただくために取扱説明書・SDS・施工仕様書を必ずお読みください。

## 《取扱いに関する注意事項》

- ・本製品は独自のピュアエポキシで構成されているため、希釈はお控え下さい。
- ・エアレス(陸上のみ)で施工する際には、本製品主材・硬化材を混合後、アロシット専用シンナーを総重量の5%分加えてください。
- ・水中でご使用される際には、希釈を行わないでください。
- ・本製品の特性上、保管温度が低い場合は粘度が高まります。その場合、20℃に保てる場所でゆっくりと加温してください。
- ・ご使用前には技術資料をご参照ください。
- ・パッケージ外面にある注意事項を守り十分注意して行ってください。
- ・製品の詳細データはSDSをご参照ください。
- ・本仕様書は、現場の状況や今後の製品改良により予告なく変更される場合があります。

工程	環境	陸上施工	水中施工
事前準備		日々の作業面積と塗料の使用量を把握してください。 低温度で製品を保管されていた場合は粘度が高くなっておりますので、取扱いやすいよう20℃を保てる場所でゆっくりと加温してください。	
下地処理		ブラスト処理(SP-10, Sa2 1/2)が最適です。 作業環境に合わせて出来るだけ素地面を粗面にしてください。粗面は、50-70μを推奨します。素地調整が良いほど接着力は上がります。	水中ブラスト処理(SP-10, Sa2 1/2)を推奨します。 当日塗装する範囲のみを処理し、地肌が出るよう異物を除去してください。 表面の凹凸がひどい場合は、水中硬化型パテで平滑にしてください。 粗面は、50-70μを推奨します。素地調整が良いほど接着力は上がります。
清掃		クリーナーにて錆、汚れ、埃など修理部位の異物を除去してください。その後、エアブロー等の適切な器具を使用し、清掃してください。	ブラスト処理後であっても水中に浮遊しているブラスト材・ゴミまたは施工体に付着している気泡を除去する必要があります。下塗り直前にサンドペーパーで軽く擦ってください。※気泡を除去せず塗布すると硬化後、塗膜に小さな穴が点在する可能性があります。
調合 攪拌作業の 注意事項		主材は事前に攪拌してから硬化材と混ぜてください。混合割合を守り、主材と硬化材をミキシングナイフ等を使用して色ムラがなくなるまでよく混ぜてください。 アロシット製品の保管は、20℃を推奨しています。低温保管の場合、粘度が増しますので20℃を保てる場所でゆっくりと加温してください。 適量を量り、使い切るようにしてください。	
塗布接着		ローラー・刷毛・エアレス塗装機器を使用し、塗布してください。設計膜厚をお守りください。	水中専用刷毛を使用し、軽く力を入れて施工体に擦り付けるよう塗布してください。設計膜厚をお守りください。
硬化		硬化時間は温度が高いと早く硬化し、温度が低いと遅くなります。 膜厚測定器で膜厚を管理してください。	硬化時間は温度が高いと早く硬化し、温度が低いと遅くなります。 水中専用の膜厚測定器で膜厚を管理してください。
作業後		主材と硬化材は別々にしておき、アロシット専用シンナーにて汚れを除去してください。 使用後は、容器をしっかりと閉め、20℃で通気性の良い場所で保管してください。	

## アロシットの試験項目と試験方法

アロシットは以下に挙げる試験項目と試験方法によって優れた特性を示し、安定した品質を保っています。  
これが世界中で使用されている理由です。

試験項目	結果	試験機関/方法
付着強さ	3.6 N/mm <sup>2</sup>	JIS K 5600-5-7
引張り接着強さ	15.1 N/mm <sup>2</sup>	ASTM D638M
引張接着試験	9.55 MPa	JIS K 6849-6
せん断接着試験	8.81 MPa	JIS K 6850-5
硬度試験 (ロックウェル硬さRスケール)	113	JIS K7202-2
耐摩耗試験	53.7 mg	JIS K5600-5-9 ASTM D4046
耐衝撃試験	11 KJ/m <sup>2</sup>	JIS K7110
伸長率	平均4.6 %	ASTM D638M
曲げ試験	2.6 %	ASTM D790
衝撃抵抗試験	良好 ひび割れなし	ASTM G14
水蒸気透過試験	良好	ASTM D1653
陰極はく離試験	良好	ASTM G8
冷温繰返し試験	良好	JIS A 6909

試験項目	結果	試験機関/方法	備考
耐候性試験	良好	ASTM G53	5,000時間光沢保持率96%
塩水噴霧試験	良好 膨れ・錆無	ASTM B117	5000時間実施。 耐用理論年数:約20年
電気絶縁抵抗試験	24.74 KV/mm	ASTM G62	
耐候性複合 サイクル試験	膨れ:10点/10点 錆進行度 :10点/10点 錆発生等級:10点/10点	ペトロナス研究所 ASTM D5894 ASTM D1654	UV照射、温塩水、冷塩水、 をサイクル6,000時間実施。
耐ブリストア (塗膜膨れ)試験	Class B1(最良) 塗膜膨れなし	DNV	
MIL-PRF-23236C	登録認証済み	米国防総省	
クロスカット 接着試験	5B 全く剥がれなし	ASTM D 3359	
耐薬品性試験	いずれも6ヶ月間浸漬 後、塗膜に変化なし	自社試験	20%塩酸(HCl)、50%硫酸(H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ) 25%アンモニア(NH <sub>3</sub> )、キシレン(C <sub>8</sub> H <sub>10</sub> )、 50%エタノール、10%酢酸(CH <sub>3</sub> COOH)
環境ホルモン 溶出試験	基準値以下で良好	厚生省令第15号	残留塩素の減量、フェノール類、エピク ロロヒドリン、アミン類、ベンジアル コール
硬化物毒性試験	毒性なし	自社試験	

## アロシット(水中鉄面)

### 標準施工仕様書

施工工程	使用材料又は 処理工法	ウェット 管理膜厚	混合割合 (重量比)		比重	可使時間 (20℃)	使用量 (1m <sup>2</sup> 当たり)	塗装間隔 (20℃)		
			主材	硬化材				丸刷毛	最小	最大
1	下地処理	<p>水中ブラスト処理(SP-10, Sa2 1/2)を推奨。            当日、塗装する範囲のみを処理し、地肌が出るよう異物を除去する。            粗面は、50～70μを推奨。素地の凹凸が激しい場合は、事前にパテ埋めする。            ブラスト処理後であっても水中に浮遊しているブラスト材・ゴミまたは施工体に付着している気泡を除去する必要がある。            下塗り直前にサンドペーパーで軽く擦る。            ※気泡を除去せず塗装すると硬化後、塗膜に小さな穴が点在する可能性がある。</p>						清掃後、直ちに		
2	下塗り	アロシット28.14 鉄面プライマー (色:ダークグレー)	150μm	5	1	主材2.20 混合1.82	45-60分	0.28kg	8時間	24時間
3	上塗り	アロシット28.15 スタンダード (色:グレー、ブルー)	600μm (300μm × 2)	5	1	主材1.75 混合1.55	45-60分	1.1kg (0.55kg × 2)	8時間	24時間
合計膜厚		750μm	—		—	—	—	—		

※本仕様書は、現場の状況や今後の製品改良により予告なく変更される場合があります。

作成年月日：2011年 4月 1日  
改訂年月日：2020年 8月 1日

## アロシット(水中コンクリート面)

### 標準施工仕様書

施工工程	使用材料又は 処理工法	ウェット 管理膜厚	混合割合 (重量比)		比重	可使時間 (20℃)	使用量 (1m <sup>2</sup> 当たり)	塗装間隔 (20℃)		
			主材	硬化材				丸刷毛	最小	最大
1	下地処理	海藻類・貝類の付着が多い場合はスクレーパー等で剥がす。 水中ブラスト処理(SP-10, Sa2 1/2)にて表面処理を行う。 コンクリート表面に亀裂や穴がある場合には、水中硬化型エポキシパテで埋めて平滑にする。 ブラスト処理後であっても水中に浮遊しているブラスト材・ゴミまたは施工体に付着している気泡を除去する必要がある。 下塗り直前にサンドペーパーで軽く擦る。 ※気泡を除去せず塗装すると硬化後、塗膜に小さな穴が点在する可能性がある。 1層目は特に押し付けるように塗布する。					—	24時間		
2		アロシット28.15 スタンダード (色:グレー、ブルー)	600μm (300μm × 2)	5	1	主材1.75 混合1.55	45-60分	1.1kg (0.55kg × 2)	6時間	8時間
	合計膜厚		600μm	—		—	—	—		

※本仕様書は、現場の状況や今後の製品改良により予告なく変更される場合があります。

作成年月日：2011年 4月 1日  
改訂年月日：2020年 8月 1日

## アロシット(陸上鉄面)

### 標準施工仕様書

施工工程	使用材料又は 処理工法	ウェット 管理膜厚	混合割合 (重量比)		比重	可使時間 (20℃)	使用量 (1m <sup>2</sup> 当たり)	塗装間隔 (20℃)		
			主材	硬化材				丸刷毛	最小	最大
1	下地処理	ブラスト処理(SP-10, Sa2 1/2)を推奨。 作業環境に合わせて出来るだけ素地面を粗面にする。粗面は、50~70μを推奨。						—	24時間	
2	下塗り	アロシット28.14 鉄面プライマー (色:ダークグレー)	150μm	5	1	主材2.20 混合1.82	45-60分	0.28kg	6時間	8時間
3	中塗り	アロシット28.15 スタンダード (色:グレー、ブルー)	600μm (300μm × 2)	5	1	主材1.75 混合1.55	45-60分	1.1kg (0.55kg × 2)	6時間	8時間
4	上塗り	ポリウレタンまたはフッ素塗料	—	—	—	—	—	—	指触乾燥後	
合計膜厚		750μm以上	—	—	—	—	—	—	—	

※本仕様書は、現場の状況や今後の製品改良により予告なく変更される場合があります。

作成年月日：2011年 4月 1日  
改訂年月日：2020年 8月 1日

## アロシット(陸上コンクリート面)

### 標準施工仕様書

施工工程	使用材料又は 処理工法	ウェット 管理膜厚	混合割合 (重量比)		比重	可使時間 (20℃)	使用量 (1m <sup>2</sup> 当たり)	塗装間隔 (20℃)		
			主材	硬化材				丸刷毛	最小	最大
1	下地処理	乳状堆積物、剥離材、凹凸部、ミスト類を除去する。 鋭利な突起物がある場合は、サンダー等にて平滑にする。 SP-3(St3)以上を推奨。						—	24時間	
2	下塗り	アロシット28.95 コンクリートプライマー (色:クリアー)	150μm	2	1	主材1.0 混合1.1	40-45分	0.14kg	6時間	8時間
3	中塗り	アロシット28.15 スタンダード (色:グレー、ブルー)	600μm (300μm × 2)	5	1	主材1.75 混合1.55	45-60分	1.1kg (0.55kg × 2)	6時間	8時間
4	上塗り	ポリウレタンまたはフッ素塗料	—	—	—	—	—	—	指触乾燥後	
合計膜厚		750μm以上	—	—	—	—	—	—	—	

※本仕様書は、現場の状況や今後の製品改良により予告なく変更される場合があります。

作成年月日：2011年 4月 1日  
改訂年月日：2020年 8月 1日

# 私達は錆と戦っています

- 私達は防食材の製造・販売・施工のプロフェッショナル集団としてメンテナンスコストの削減に貢献します。
- ご用命の際は最寄りの営業所までお申し付けください。

## 株式会社 アクセス

本社	〒920-0211	石川県金沢市湊2-120-15	TEL:076-214-8451 / FAX:076-214-8452
富山営業所	〒935-0056	富山県氷見市上田10-22-102	TEL:0766-73-7880 / FAX:0766-73-7881
東京営業所	〒160-0011	東京都港区西新橋3-3-3ペリカンビル6F	TEL:03-6450-1614 / FAX:03-5401-3632
愛知営業所	〒491-0025	愛知県一宮市羽衣2-3-3	TEL:0586-85-8306 / FAX:0586-85-8308
千葉営業所	〒290-0046	千葉県市原市岩崎西1-3-17	TEL:0436-21-5784 / FAX:0436-21-5794