

## AS-550(APPLICATION TECHNIQUES)

すべり止め、床とデッキコーティング(塗剤)

塗布方法(塗り方)

スプレー [噴霧]

スプレー塗りは良好なノンスリップ(滑り止め)性能を保持し見栄え(見栄え：外観)が同じようになる。

1. AS-550 は良いスプレーの為に 5ガロンの原材にキシレン 1-3 パイント(1 パイントは約 0.46 リットル) の割りで薄める。必要以上に薄めないよう注意すること。浮遊物を適正に残さずグリット(粗粉)がでることになる。
2. 特殊のマスティック(乳香樹脂液)式器材が必要である。次の様な段取りを奨めます。
  - a. ダブルレギュレーター(調節器)空気作動アジテーター  
【かき混ぜ器及び 1 インチ I.D(内径)】  
アウトレット、パイプのついた 5 ガロン底放水口圧力タンク
  - b. 各端末に 3/8 インチの(雌)コネクターのついた 1/8 インチ空気ホース 25 フィート
  - c. 各端末に 3/4 インチのコネクターのついた 3/4 マテリアルホース
  - d. 1/4 インチ(#45)液体ノズルと 1/4 インチ内部エアークャップ又は同じ液体ノズルと空気ノズル付 ビンクス(Binks)モデル 52-2012(4 フィート)ポールガンのついたビンクスモデル 7E2
3. 要求される最小空気供給量は 90ibs(6.3kgf/c m<sup>2</sup>)で 20CFM(0.6 l<sup>3</sup> /min)です。推薦圧力は材料に関しては 15-20psi(1.1-1.4kgf/c m<sup>2</sup>)でスプレーに関しては 20-25psi(1.4-1.8kgf/c m<sup>2</sup>)です。  
スプレー空気圧を常にポット圧よりも高くして下さい。攪拌器はゆっくりと動かして下さい。  
表面から 18 インチまたは 24 インチの距離で作業するとよい膜厚が得られます。ラップ(重なり) は 50%にして下さい。塗膜が乾いていない事を確認して下さい。大変わずかな研磨材の跳ね返りが 15psi(1.1kgf/c m<sup>2</sup>)で観察されます。しかし高圧力でもっと目立ちます。
4. 温度が 27°Cを超えた時には、材料供給、機器の詰まり防止の為に 1 時間おき位にエポキシシンナー でスプレー機器を洗浄する事をお勧めします。