

MASSIVE NEO マッシヴ ネオ

【製品概要】

高速艇・パワーボート用に開発された船底防汚塗料です。FRP・アルミや軽合金の船体に塗装が可能です。

【製品の特徴】

完全乾燥した塗膜表面をサンドペーパーで研磨すると、更に滑らかな表面になります。

【製品の概略】

色	黒, 白, グレー
光沢	半艶
荷姿	4 kg
希釈シンナー	MARIART AFシンナー (希釈率 0 ~ 5%, 重量)
適正下塗塗料	MARIART P 100, MARIART P 200

【製品の特数値】

ボリュームソリッド	46 ± 2% (ISO3233:1998)
標準ドライ膜厚	50 ~ 100 μm
ウエット膜厚	109 ~ 217 μm
理論塗付量	0.138 kg/m ² 0.109 L/m ² (50 μm)
標準塗付量	4.8 m ² /kg 19.2 m ² /4kg (50 μm)

塗装方法

刷毛 / ローラー	
エアスプレー	
エアレススプレー	チップサイズ (チップNo. グラコ 619, 621) (チップNo. 旭サナック 18C13, 20C13) 2次圧 150 kg/cm ² 以上

下地処理

新艇

素地調整

下記の付着阻害物を除去し、塗装面の清浄性を保ってください。
 油、グリース : 中性洗剤と清水で洗浄し、塗装面を十分に乾燥させてください。
 塩分 : 清水で洗浄し、塗装面を十分に乾燥させてください。
 離型剤 : シンナー拭きにて完全に除去してください。
 塵・埃 : エアブローや清水洗浄で除去してください。

塗装前処理

FRP	塗装面を80~100番のサンドペーパー処理してください。 若しくは下塗りとしてMARIART P 100またはP 200を塗装してください。
アルミ/ 合金	非鉄金属面用の下塗りとしてニッポン E-マリン プライマー ガルバを 塗装し、その後MARIART P 200を塗装してください。
鉄面	ディスクサンダー等のパワーツールで除錆し、下塗りとしてMARIART P 100 またはP 200 を塗装してください。

塗替え	素地調整	下記の付着阻害物を除去し、塗装面の清浄性を保ってください。 付着生物 : スクレーパーで除去後、清水洗浄を実施し、塗装面を十分に乾燥させてください。 油、グリース : 中性洗剤と清水で洗浄し、塗装面を十分に乾燥させてください。 塩分 : 清水で洗浄し、塗装面を十分に乾燥させてください。 塵・埃 : エアブローや清水洗浄で除去してください。
	表面処理	<p>FRP/木 : 塗装面を80~100番のサンドペーパー処理してください。広範囲の素地露出箇所には下塗りとしてMARIART P 100またはP 200を塗装してください。</p> <p>アルミ/合金 : 塗装面を80~100番のサンドペーパー処理してください。広範囲の素地露出箇所には非鉄金属面用の下塗りとしてニッポン E-マリン プライマー ガルバを塗装し、その後MARIART P 200を塗装してください。</p> <p>鉄面 : 塗装面を80~100番のサンドペーパー処理してください。発錆部をディスクサンダー等のパワーツールで処理し、下塗りとしてMARIART P 100またはP 200を塗装してください。</p>

*: 表面処理で発生した付着物は、「素地調整」で説明していると同じように、処理してください。

乾燥時間	温度	指触	硬化	塗り重ね時間 (同一塗料)		没水迄の時間	
				最短	最長	最短	最長
	5°C	1時間	3時間	6時間	—	12時間	3ヶ月
	20°C	40分	1時間	4時間	—	6時間	2ヶ月
	30°C	30分	40分	3時間	—	5時間	1ヶ月

安全 本商品を取り扱う場合は、必ず皮膚への付着、目への接触を避けるように、手袋、保護メガネ、マスク、保護クリーム等を使用してください。
塗装中及び乾燥中には十分な換気を実施してください。
商品を使用する前にはSDSの内容を確認の上、ご使用ください。

危険物表示/有機溶剤区分 第2石油類合成樹脂エナメル塗料/第2種等
引火点 23 °C