

促進剤混合常温水性ペイント

キクスイライン(ペイント)

既存の車載式ペイントマーカークー車に促進剤混合システム(促進性タンク、ポンプ、促進剤用スプレーガン等)を設置するだけで施工できます。施工時に塗料と促進剤を空中混合し、反応を起こしながら塗布します。ガラスビーズ散布はドロップインです。当社独自の乾燥促進剤と当社製品の「水性ペイント」を併用することにより、これまで以上の乾燥性を実現しました。



水性ペイント

- 水性で環境に優しい。
有機溶剤をほとんど含んでおらず、地球環境にやさしい塗料です。
- 速乾性・密着性に優れています。
特殊アクリルエマルジョンを使用しています。速乾性に富み、且つ下地との密着性に優れています。
- 貯蔵・運搬・保管等取扱いが容易です。
非危険物のため火災の心配が無く、安心して快適な施工が可能です。
- 作業性に優れています。
車載式マーカークー車において良好な塗装が可能です。
- 優れた再帰性反射が得られます。
散布ビーズを塗料が包み込むようにグリップします。そのためガラスビーズの固着性に優れているとともに、再帰性反射が抜群です。

種類

JIS K 5665 1種A(常温)	
白	黄
KL-EW100	KL-EY100

品名	容量	容器	種類
キクスイライン KL-EW/EY 水性ペイント	160ℓ	ドラム	非危険物
水性乾燥促進剤	2.65kg×2	プラスチック缶	

路面標示用塗料水性乾燥促進剤 粉末

- 水性ペイントの乾燥性を向上します。
- 既存の車載式ペイントマーカークー車にシステム追加することで施工が可能です。

使用方法

1. プラスチック缶から促進剤2袋を取り出します。
 2. プラスチック缶の内側のメモリ線で6ℓの水を量ります。
 3. 促進剤2袋をプラスチック缶に入れ、水に完全に溶かします。
この時溶け残りがありますと、施工時に詰まりの原因になりますのでご注意ください。
- ※ 使用量が少ない場合、水3ℓに1袋を溶かしてください。

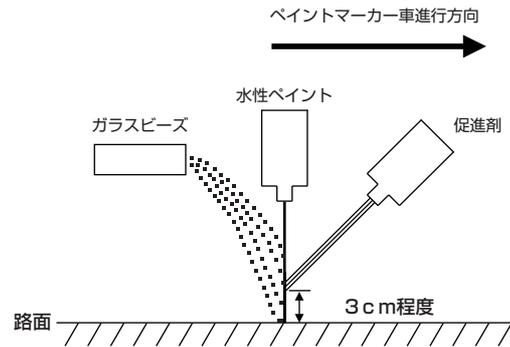
荷姿



混合方法

ペイントガンの前に促進剤ガンを設置し、ペイントの塗布中に促進剤を塗布し、空中混合します。十分な混合のためには、ペイントガンと促進剤ガンの位置関係が重要です。促進剤の吐出幅はペイント吐出幅より広く、路面より3cm程度の高さで混合してください。

※注意事項…混合位置が高すぎると、促進剤のロスが多くなるとともに塗布後の塗膜に促進剤がかかり、汚れの原因になります。低すぎると、塗布前の路面に促進剤がかかり、塗膜が剥離しやすくなります。

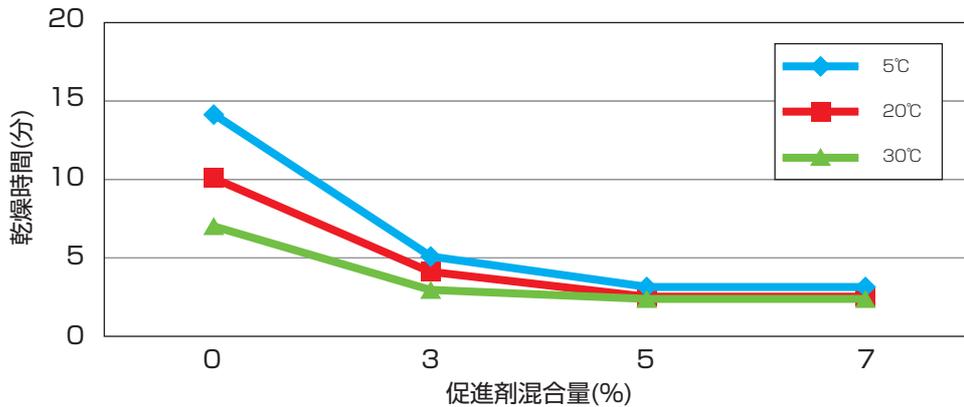


乾燥時間

促進剤混合割合と乾燥時間の関係グラフです。

施工条件： 塗料0.4ℓ/m²、ライン幅15cm、湿度71～85%

促進剤は塗料に対して5%、それ以上では過剰となります。



※上記の図は一試験結果を示したもので、乾燥時間を保証するものではありません。

製品性能

白色塗料の「促進剤を混合した常温水性ペイント」と「常温水性ペイント」の性能比較

	促進剤を混合した 常温水性ペイント	常温水性ペイント (KL-EW100)
塗膜の外観	同等(正常である)	基準(正常である)
低温造膜性(5°C)	同等(塗膜形成に異常がない)	基準(塗膜形成に異常がない)
乾燥性(23°C):膜厚 100μm	優れる(2.5～3分)	基準(7～8分)
隠ぺい率	同等(99%)	基準(99%)
拡散反射率	同等(88%)	基準(88%)
にじみ	同等(にじみがない)	基準(にじみがない)
耐摩耗性(100回転について)	同等(198mg)	基準(200mg)
耐水性	同等(異常がない)	基準(異常がない)
耐アルカリ性	同等(異常がない)	基準(異常がない)
ガラスビーズ付着性	同等(塗膜にむらなく付着する)	基準(塗膜にむらなく付着する)
ガラスビーズ固着性	同等(99%)	基準(99%)
汚染性	同等	基準

注) 実績に基づいた標準値です。