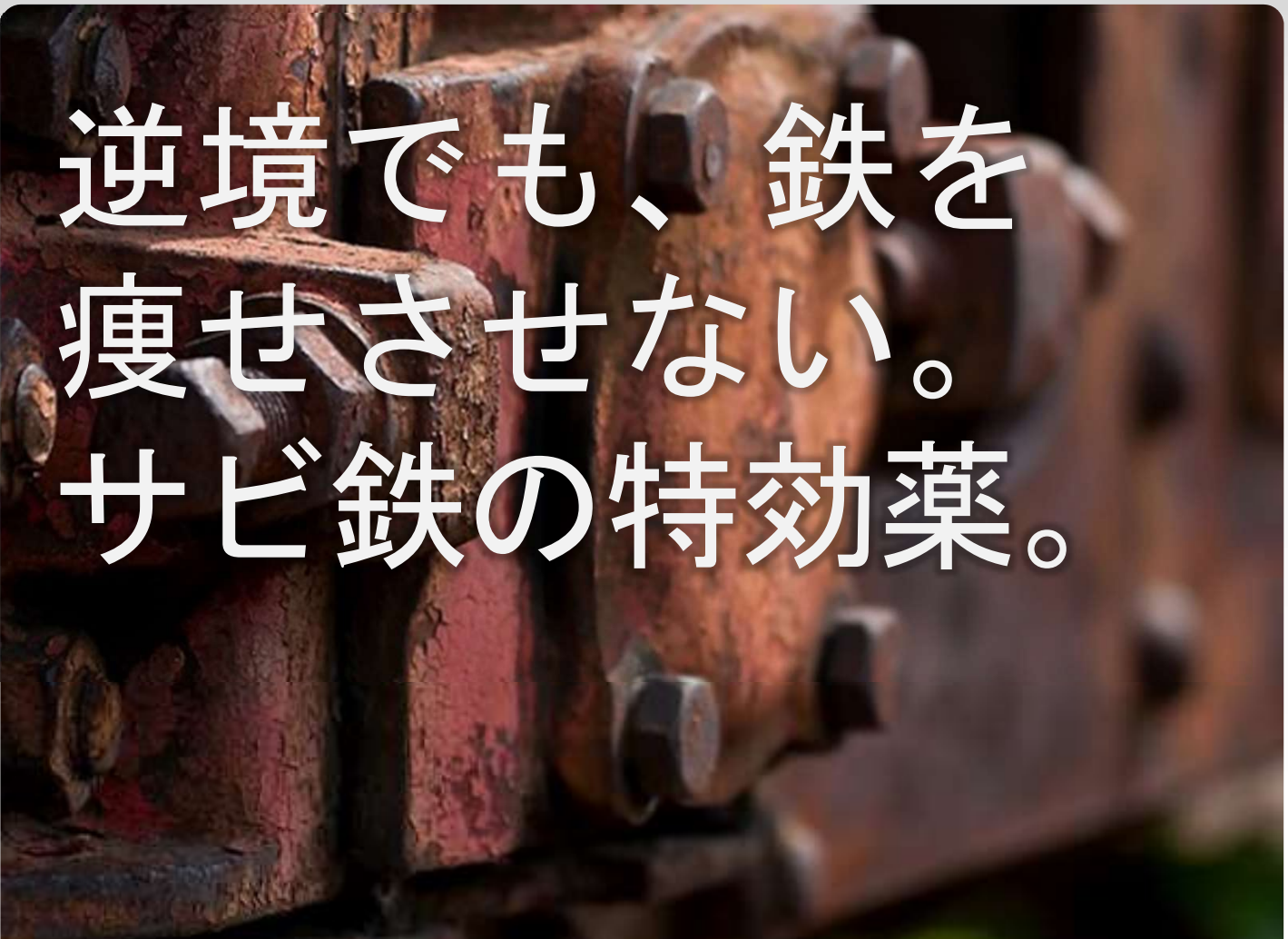


重防蝕用

自己修復型 錆処理剤

# サビカウンター



逆境でも、鉄を  
痩せさせない。  
サビ鉄の特効薬。



3種ケレンのみで素地まで浸透。

# サビカウンター 7つの特長

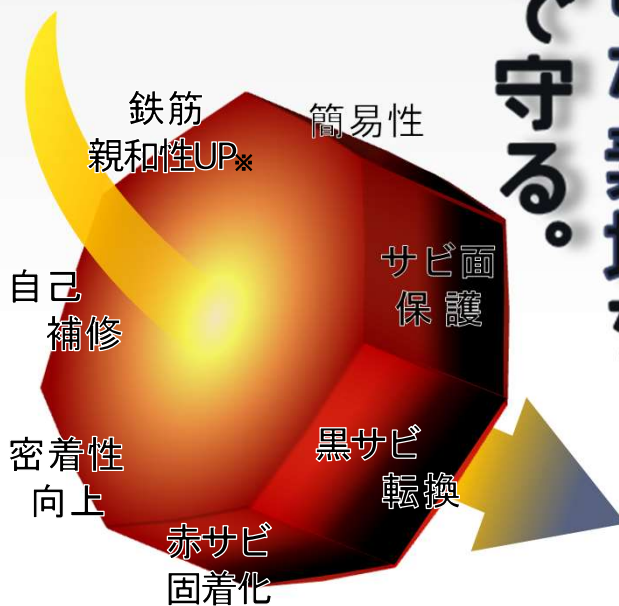
大切な素地を  
錆で守る。

長期間の耐久性が求められる鉄材補修や、サビを完全に除去することが困難な状況を解決。補修現場で長年実績のある技術を、より活用しやすい形で製品化しました。

「サビ面保護」「赤サビ固着」「黒サビ転換」の相乗効果で、大切な鉄材を強力にサビから保護。上塗塗料やプライマーの密着性を向上させ、サビ処理から塗装工程にスムーズに移れます。沿岸部や積雪地域など、腐食が起こりやすい環境でも、自己補修効果により防錆力を維持します。

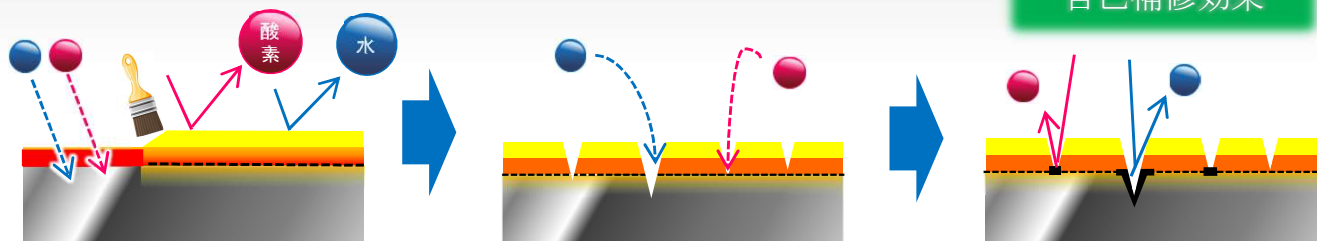
限りある資源を持続的に利用するために。

**サビカウンター** の防錆力をご利用ください。



※RC（鉄筋コンクリート）およびSRC（鉄筋鉄骨コンクリート）の鉄部に使用すると、鉄筋・鉄骨とコンクリートの親和性が向上します。

## 防錆 & 自己修復のメカニズム



① **サビカウンター**を塗布すると、赤サビと素地に浸透し、固着化。表面をエポキシ樹脂でコーティングし、酸素と水を遮断します。

② 時間が経つと、塗膜に傷んだ部分が発生し、酸素や水などを通してしまい、通常はここから再び赤サビが発生します。

③ 素地に浸透した**サビカウンター**成分が、腐食しやすくなった部分に黒サビ層を形成し、塗りなおさなくても防錆効果を継続させます。

(※イラストはイメージです。)

## 屋外暴露後の塗膜断面写真



当社製品



他社サビ面塗料A

他社サビ面塗料B

当社製品は、塗膜下のサビ量が少なく黒サビ=マグネタイトが鉄素地に密着しています。

比較した他社サビ面塗料は、塗膜下に新たに赤サビが発生し、サビが増加しています。

# 製品スペック

色	赤錆、 グレー
入目	4kg, 16kg
希釈液	サビカウンター専用希釈液（別売品） 4L、16L



品質			
性能	試験項目	成績	試験条件 JIS-K-5600
	塗膜強度	F	鉛筆強度
	密着性 (基盤目)	100/100	2×2mm基盤目、100個切り込み後、スコッチテープ圧着し急性に剥離。 評価A/100 JIS D6202
	密着性 (衝撃)	合格	デュポン衝撃試験機 1/2インチ、60cmH、 500gW
	耐湿性	合格	50℃、98%、500時間
	耐液体性 (水浸漬法)	合格	40℃、500時間
	塩水噴霧	合格	5%塩水噴霧 500時間
	耐液体性 (一般的方法)	合格	飽和Ca(OH) <sub>2</sub> 水溶液1ヶ月浸漬
	鉄筋に対する 付着強さ	合格 (90%)	最大付着応力が無塗装時の80%以上

品質		
性状	試験項目	要求条件
	容器の中での状態	塊が無く均一になること
	粘度(KU値20℃)	70±10
	比重(20℃)	1.17±0.04
	加熱残分(%)	52±5.5
	作業性	吹きつけ、塗りの作業に支障のないこと
	乾燥時間(20℃)	指触1時間以内

上塗塗料	密着性
2液反応硬化型強溶剤 アクリルウレタン塗料	○
2液反応硬化型弱溶剤 アクリルウレタン塗料	○
1液型ウレタン塗料	○
アクリルラッカー	○
エポキシ塗料	○
フタル酸エナメル	○
アクリル系油性塗料塗膜	○
ウレタン系油性塗料塗膜	○
シリコン入りウレタン系油性塗料塗膜	○
フタル酸系油性塗料塗膜	○
合成ペンキ	○
亜鉛めっき塗料	○
水性塗料	×
エポキシプライマー	○

施工面	密着性
スチール鋼板	○
ステンレス(SUS304)	○
化成被膜	○
亜鉛めっき鋼板(※3)	○
焼付塗装塗膜	○
溶融亜鉛めっき(※3)	○
アクリル系油性塗料塗膜	×
ウレタン系油性塗料塗膜	○
フタル酸系油性塗料塗膜	×

試験条件

- 1) 施工面: 黒皮付圧延鋼板を屋外で発錆させた後、錆をワイヤーブラッシングし、SIS-05-5900CS-3準拠の「さび」た鋼板を使用
- 2) 施工後の乾燥時間、室内で7日間
- 3) 刷毛塗りで塗膜厚45±10μ(2層塗り)

- ※1…上記データは、当社試験法による測定値の代表例です。  
 ※2…但し鉄筋に対する付着強さは、(財)日本塗料検査協会東支部の測定値です。  
 ※3…新品の亜鉛めっき鋼板の場合、プラストによる2種ケレンを行ってください。錆が生じている場合は3種以上のケレンを行ってください。

## ■ 施工実績 ■

月山国道、舞鶴若狭自動車道、第二東名高速道路、海ほたるPA、桃介橋文化遺産保存工事  
 JR大宮工場、JR長岡工場、東京地下鉄東西線、山陽新幹線、北陸新幹線、北海道新幹線  
 中部電力火力発電所、米軍横須賀基地、国立競技場、防衛省陸上自衛隊駐屯地、水族館  
 民間企業工場、鉄筋コンクリート製マンション・ホテル改修、造船所、船舶・石油構内補修等

# 標準施工仕様

## ■対象構造物/コンクリート(鉄筋・鉄骨)、煙突内面、集塵装置

工程	施工内容	使用量 (kg/m <sup>2</sup> 回)	膜厚 (μm/回)	溶剤希釈率% (重量比)	施工間隔 (20℃)	施工方法
素地調整	電動工具、手動工具等で劣化した旧塗膜を除去。錆部はSIS-05-5900C-St3(sspc-sp3)まで除去。					
プライマー	サビカウンター	0.17	—	20~40	2H~7D	ハケ・浸漬
上塗	サビカウンター	0.17	40	0~10	—	ハケ・浸漬

## ■対象構造物/青果市場、工場建物、サイロ、フェンス、歩道橋、一般橋梁

工程	施工内容	使用量 (kg/m <sup>2</sup> 回)	膜厚 (μm/回)	溶剤希釈率% (重量比)	施工間隔 (20℃)	施工方法
素地調整	電動工具、手動工具等で劣化した旧塗膜を除去。錆部はSIS-05-5900C-St3(sspc-sp3)まで除去。					
プライマー	サビカウンター	0.17	—	20~40	2H~7D	ハケ
下塗	サビカウンター	0.17	40	0~10	2H~7D	ハケ
中塗	エポキシ系塗料等	使用塗料条件に準じる				
上塗	ウレタン系塗料等					

## ■対象構造物/石油基地、魚市場、高層煙突、タンカー、食品工業、海側橋梁

工程	施工内容	使用量 (kg/m <sup>2</sup> 回)	膜厚 (μm/回)	溶剤希釈率% (重量比)	施工間隔 (20℃)	施工方法
素地調整	電動工具、手動工具等で劣化した旧塗膜を除去。錆部はSIS-05-5900C-St3(sspc-sp3)まで除去。					
プライマー	サビカウンター	0.17	—	20~40	2H~7D	ハケ
下塗	サビカウンター	0.17	40	0~10	2H~7D	ハケ
中塗	エポキシ系塗料	使用塗料条件に準じる				
上塗	ウレタン系塗料					

## ■対象構造物/送電鉄塔、屋根、パイプライン

工程	施工内容	使用量 (kg/m <sup>2</sup> 回)	膜厚 (μm/回)	溶剤希釈率% (重量比)	施工間隔 (20℃)	施工方法
素地調整	電動工具、手動工具等で劣化した旧塗膜を除去。錆部はSIS-05-5900C-St3(sspc-sp3)まで除去。					
プライマー	サビカウンター	0.17	—	20~40	2H~7D	ハケ
下塗	サビカウンター	0.17	40	0~10	2H~7D	ハケ
上塗	アスファルト系塗料	0.5	250	0~10	—	ハケ

※塩分付着量…100mg/m<sup>2</sup>以下にし、多い場合は水洗にて除去。 ※2 施工作業は湿度70%以下、温度5℃以上。

- 注意事項：●既存の塗膜(旧塗膜)の上から塗る際、相性が悪いと旧塗膜のリフティングが起こる可能性があります。塗膜の種類が分からない場合は、事前に少量目立たない場所で試してください。
- 上記表を参考にして、施工対象によってサビカウンターの希釈率を変更してご使用ください。
  - 希釈の際は、必ず「サビカウンター専用希釈液」を使用してください。
  - 施工間隔(乾燥時間)は、気温20℃/湿度60%の場合です。低温・高湿状況では乾燥速度が遅くなりますので、施工間隔に余裕をもって作業してください。