



コリゾン300
Corrosion protection technology
塗布・施工説明書

コリゾン 300

防錆プライマー



コリゾン300は、上塗り塗装システムとの高い親和性を持ち、金属表面に安定した防錆層を形成するよう設計されています。工程の簡略化により、大幅なコスト削減を実現します。



エアスプレー



エアレススプレー



刷毛

コリゾン 300

防錆プライマー



推奨される素地状態

必要な表面処理



被塗装面は、構造的に安定しており、
油脂、グリース、浮き塗膜、浮き錆、粉塵、
その他異物が除去されている必要があります。

コリゾン 300

防錆プライマー



コリゾン300 塗布条件

希釈剤／洗浄：水

希釈：非推奨

攪拌：使用前に500rpm以下で均一になるまで十分に攪拌

理論塗布量：13～20㎡/L

推奨湿膜厚：80μm

エアレススプレー

- ・圧力：2500～3000 psi
- ・ホース：内径 3/8インチ
- ・ノズル径：0.013～0.017インチ
- ・フィルター：70メッシュ

使用前に、スプレー機器内部に残留している洗浄水や空気、異物を排出するため、必ずパージ（試し噴き）を行ってください。

一般スプレー

- ・ノズル径：1.8 mm
- ・霧化圧：40～60 psi
- ・塗料圧：20～30 psi

刷毛

- ・天然毛刷毛

ローラー

- ・標準ローラー

※CB300には、必ずトップコートを塗布してください。

コリゾン 300

防錆プライマー



コリゾン300 塗膜に関して

CB300は金属と反応し、鉄イオンがCB層内に浸透して磁性を持つため、電磁式膜厚計で測定した膜厚は正確ではありません。

湿膜厚 (WFTゲージ測定)	乾燥膜厚 (顕微鏡による実測)	乾燥膜厚 (電磁式測定)
75mic	40mic	~20mic

※実際の膜厚は、電磁式膜厚計で測定した値の2倍に相当します。

※コリゾン300 固形分：52%



コリゾン
300

防錆プライマー



推奨塗装システム/トップコート（乾燥膜厚）

Tambur

パターン1：コリゾン300（30 μ m） + Epoxy Divinex（100 μ m） + ポリウレタン（50 μ m） 合計：180 μ m

パターン2：コリゾン300（30 μ m） + Eco epoxy 80（170 μ m） + ポリウレタン（50 μ m） 合計：250 μ m

International

パターン1：コリゾン300（40 μ m） + Intergard 263（100 μ m） + Interthane 990（50 μ m） 合計：190 μ m

パターン2：コリゾン300（40 μ m） + Intersheild 300（150 μ m） + Interthane 990（50 μ m） 合計：240 μ m

※上記以外のメーカーをご希望の場合は、お問い合わせください。

注意事項

- ・ すみ肉部、溶接部、鋭角部は、早期劣化を防ぐためストライプコートを行ってください。
- ・ 同一箇所への重ね塗りは避けてください。
- ・ 塗り残しやピンホールが発生しないよう注意してください。
- ・ 必要に応じて、直交方向へのクロスプレーを行ってください。
- ・ 刷毛またはローラー塗布の場合、最大膜厚および外観の均一性を確保するため、複数回塗布が必要となる場合があります。
- ・ 風速が11～16ノット（20～29km/h）を超える場合は、刷毛またはローラーのみを使用してください。
- ・ 適切な施工管理のため、塗装検査記録を作成してください。
- ・ 塗布量は固形分体積に基づく理論値であり、施工ロスは含まれていません。
- ・ 上記以外の施工機器を使用する場合は、同等性能の機器を使用してください。



コスト

研掃処理を不要とし、
材料および工程を削減し、
メンテナンス周期を延長します。

環境配慮

有害成分を含まず、
VOCおよびCO₂排出量を
最小限に抑えています。

防錆性能

長期間にわたり
性能を維持する、
防錆ソリューションです。

本資料は、製造メーカー(Coreteel technologies LTD.)が提供する技術資料および情報を基に、日本国内での使用を目的として当社が編集・翻訳した参考資料です。記載内容は、一般的な施工条件および技術情報を示すものであり、実際の施工条件、使用環境、下地状態、施工方法等により、結果が異なる場合があります。

本資料の内容は、特定の使用条件下での性能や結果を保証するものではありません。実際の施工にあたっては、事前の確認および適切な施工管理を行ってください。