

スパードール L-2

SPADALL

開先防錆剤

錆

もはや難問ではない



開先部の保護と溶接作業の省力化を実現!!

鉄鋼構造物を製作する際、必ず発生する“錆”。

溶接欠陥の原因となる開先部の錆は除去作業に時間を費やしてしまいます。

スパードールL-2は塗布するだけで開先部を防錆し、
溶接時に塗膜を除去せずそのまま溶接が出来る、新タイプの開先防錆剤です。



株式会社 **タイムケミカル**

スパドル L-2

SPADALL

特 長

- ①溶接に対する影響がない
- ②防錆能力が高い
- ③速乾性である
- ④人体に対する影響がない
- ⑤他の塗料の塗り重ねができる

溶接試験

項 目	L-2	規 格
作 業 性	○	アークスタートに異常が認められないこと
	○	スラグの流動性に異常が認められないこと
マ ク ロ 組 織 試 験	○	欠陥が認められないこと
顕 微 鏡 組 織 試 験	○	欠陥及び非金属介在物が認められないこと
X線透過試験 JIS-Z3104による等級分類	第1種	I級 ブローホール等の欠陥
	第2種	I級 スラグ巻き込み等の欠陥
	第3種	I級 ワレ等の欠陥
破 面 試 験	○	ワレ、溶込み不足、ブローホール等の欠陥のないこと
溶 接 金 属 の 分 析	○	金属組成に異常の認められないこと

■溶接条件 ①手溶接(供試溶接棒KS-78L、電流350Amp、電圧26V、炭酸ガス流量20ℓ/min、溶接速度18.1~32.0/min、溶接姿勢下向) ②半自動溶接(供試ワイヤーDSIA1.2φ、電流220Amp、電圧26V、炭酸ガス流量20ℓ/min、溶接速度18.1~32.0/min、溶接姿勢下向)
■使用鋼板 SM-50A(溶接構造用圧延鋼板2種) ■溶接方法 すみ肉手溶接及びすみ肉半自動溶接

使用 方 法

- ①対象鋼材面に付着している油分、汚れ等を除去して下さい。
- ②缶を開け、よく攪拌してから必要量を別容器に取ります。塗布量の目安は、L-2は㎡当り150g程度です。
- ③スプレー使用の場合、防錆期間の短い時には必要に応じ、1、1、1トリクロロエタンにて希釈して下さい。
- ④一度塗りを原則として、むらなく均一に塗布して下さい。尚、長期の防錆を要する場合には、一定期間後に重ね塗りをして下さい。
- ⑤換気の悪い場所での使用は避けて下さい。

塗膜性能試験

試 験 項 目	L-2	試 験 法
指 触 乾 燥	8 分	自然乾燥
硬 化 時 間	18時間	自然乾燥
塗 膜 厚	8 ミクロン	電磁微厚計
耐 屈 曲 性	○	L-1φ6mm、L-2φ10mm180°屈曲テスター
耐 衝 撃 性	○	デュボン式テスター1/4インチ500g×50cm
密 着 性	100/100	ゴバン目試験1mm/1mm 100目
描 画 試 験	○	φ10mm荷重500g描画テスター
エリクセン試験	6 mm	ポンチ径20mm
60° 鏡面光沢度	48	JIS K5400
塩水浸漬試験	72時間 A 級	3% NaCl溶液
塩水噴霧試験	72時間 A 級	JIS K5400
耐 水 性	144時間 A 級	JIS K5400 20℃
屋外曝露試験	1 カ月	A 級 JIS Z2919
	2 カ月	A 級 東京都江戸川区
	3 カ月	A 級 南葛西地区海岸
耐候性	100時間	94% サンシャイン光沢
	200時間	70%

性 状

	L-2
色 状	銀 灰 色
比 重	1.19
液 性	溶 剤 系

保 存 上 の 注 意

水分の混入、溶剤の蒸発を防ぐため必ず密閉し、冷暗所に保存して下さい。

《 荷 姿 》 18ℓ缶

お求めは：



株式会社 **タイムケミカル**

- 東日本事業所 TEL0299-78-3456 FAX0299-78-3481
- 西日本事業所 TEL06-6476-9577 FAX06-6476-9578

ホームページアドレス
<http://www.timechemical.co.jp>
 メールアドレス
info@timechemical.co.jp

