

サスコーティング 各種試験データ

2p 促進耐候性試験

3p 付着試験、塗膜強度試験

4p 中性塩水噴霧試験

～革新的な技術を今、世の中へ～



サスコーティング[®]

貯水槽の更新不要
プライマーレスで直接施工
母材をステンレス(SUS316L)で保護

物性・仕様

製品 PS500

商標 第6687088号

特許 第4796326号

試験項目		
基本色	シルバーグレイ	
粘土 (CPS/25°C)	420	
比重	1.22	
つぶ (塗膜一層)	30ミクロン以下	
不揮発分 (150°C×30分)	53%	
乾燥時間	指触	5~10分
	半硬化	1時間
	硬化	24時間
鉛筆硬度	2H	
碁盤目テープ剥離試験 (1mm,100/100)	合格	
衝撃試験 デュポン式500g×50cm	塗膜に割れ剥れを生じない	
屈曲試験 2mmΦ×90度	塗膜に割れ剥れを生じない	
耐熱耐寒性 (100°C $\leftrightarrow$ -40°C/100サイクル)	塗膜に割れ剥れを生じない	
耐水性 (2,000h)	塗膜に割れ剥れ発錆等の異常がない	
促進耐候試験 (アイスパーUVテスター 屋外暴露15年相当)	塗膜に割れ剥れ発錆等の異常がない	
塩水噴露試験 塩化ナトリウム溶液 5wt% (35±2°C、1,000h)	塗膜に割れ剥れ発錆等の異常がない	

仕様

- ・ポリオレフィン樹脂塗料
- ・ステンレスpigメント (SUS316L)

効果

- ・PP、PE、FRP、PVC等に直接塗装が可能
- ・塗布した際、ステンレスのpigメントが鱗状に重なり合って、光、空気、湿分を遮断
- ・全光線透過率0%

試験液	FRP・PP・PEへの塗装
塩酸 36wt%	良好
硝酸 67.5wt%	良好
水酸化ナトリウム 40wt%	良好
アンモニア水 28wt%	良好
アニオン界面活性剤 3wt%	良好
強アルカリ	良好
弱アルカリ	良好
アルコール	良好
キシレン	膨潤剥離
ケトン	膨潤剥離
エステル	膨潤剥離
エーテル	膨潤剥離
芳香族炭化水素	良好
脂肪族炭化水素	良好
鉱油	良好
塩水	良好
塩素	良好
フッ素	良好
炭酸ガス	良好
硫化水素	良好
硝酸ガス	良好
亜硫酸ガス	良好

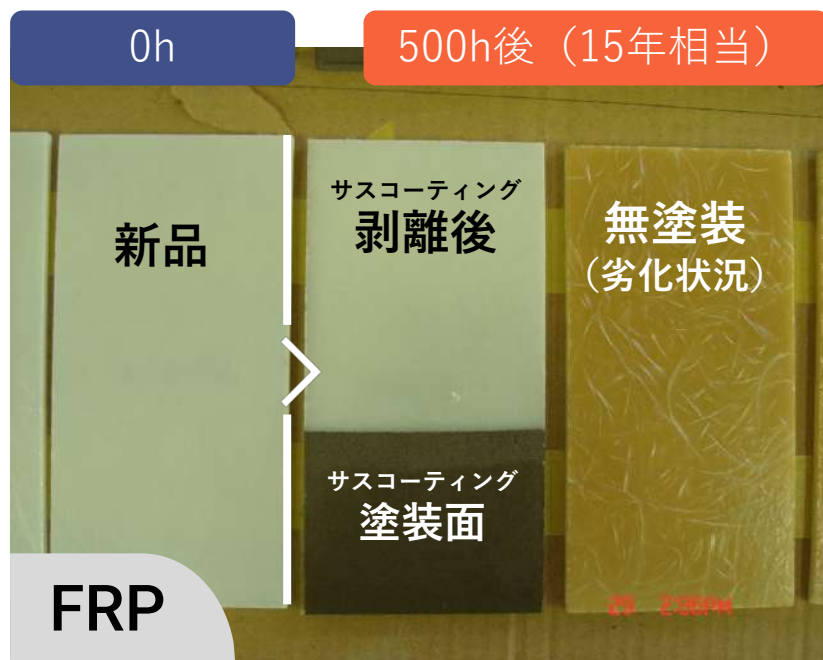
促進耐候性試験

【中日本高速道路株式会社 試験結果】

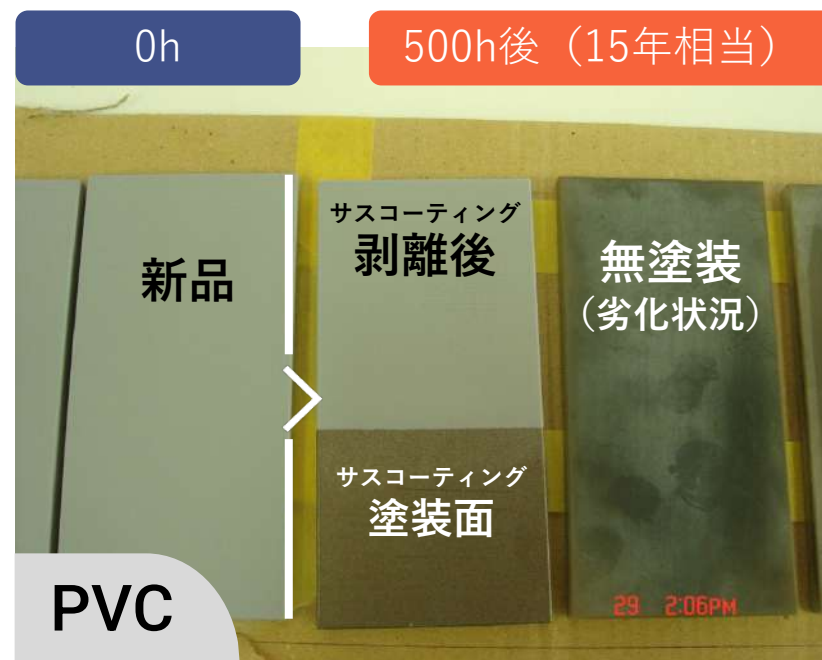
試験機	アイスーパーUVテスター (岩崎電気株式会社)
投入時間	500時間
工程	照射6h→結露2h 繰り返し

屋外暴露換算
15年相当

母材観察



ガラス繊維露出



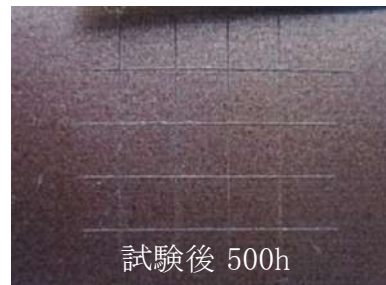
白亜化(チョーキング)

付着性試験

フッ素樹脂塗装

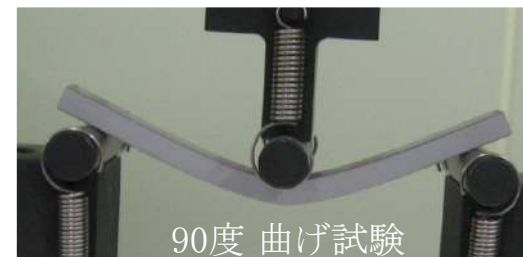


サスコーティング



⇒フッ素樹脂塗装はプライマーの露出、塗膜剥離が発生
⇒サスコーティングは母材に密着しているので変化なし

塗膜強度試験



フッ素樹脂塗装



サスコーティング



⇒フッ素樹脂塗装は母材が破壊された時点で塗膜表面に亀裂発生
⇒サスコーティングは母材が破壊されても塗膜表面に変化なし

中性塩水噴霧試験

J R 東日本高架橋耐震鋼材重防食対応

【東日本旅客鉄道株式会社 試験結果】

1440時間
海水含浸15年相当

試験片の外観観察結果

No.	塗装系	カット部からの 錆汁	カット部の ふくれ	端部の発錆	端部のふくれ	一般部の発錆	一般部のふくれ
I	BMU-2-7	×	△	×	×	○	△
II	T-7	×	×	○	×	○	○
III	現行法	△	△	○	△	○	△
IV	ウルトラ パッチ	△	○	×	×	○	○
V	チタン箔 シート	△	○	△	×	○	○
VI	リファレンス	×	△	×	△	○	△
VII	サスコーティング (PSS00)	△	○	○	○	○	○

○：良好 △一部変状あり（状態やや悪） ×：大きく変状あり（状態悪）

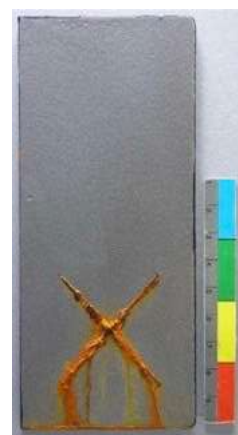
考察：端部は膜厚が薄い部分に若干錆が見られるが問題なし



初期



500時間目



1,000時間目



1,440時間目



サスコーティング本部

株式会社 秀 (Shu Inc.)



Shu Inc.

〒231-0062 横浜市中区桜木町2-2港陽ビル4階

TEL:045-947-3645 FAX:045-947-3646

E-mail:info@shu-inc.jp

