

## シー・ビー E-3000 使用説明書

シー・ビー E-3000は、過酸化水素を含有した中性の航空機用の塗膜はく離剤で、航空機の機体や部品等に塗装しているポリウレタン、エポキシ系塗料システムのはく離に有効です。

### 特徴

- ・有機塩素系溶剤、例えば、メチレンクロライド、トリクロロエチレン、パークロロエチレン等や、重金属類等の有害物質を含有していません。
- ・一般的にはく離の難しいポリウレタンやエポキシ樹脂塗膜等に対して、優れたはく離性を有しています。
- ・適度な粘性と付着性がありますので、形状の複雑な部品の垂直面や曲面、オーバーハング面のはく離作業にも適します。
- ・主成分は高沸点の溶剤で、なお且つ蒸発防止剤を配合していますので、蒸発量が少なく塗膜に対して長く作用します。
- ・界面活性剤が配合されていますので、はく離後の水洗性が良好です。
- ・アルミニウム合金に塗装されたポリウレタンやエポキシ樹脂塗装のはく離に使用します。
- ・マグネシウム合金材と特殊部材には完全にマスキングをして下さい。  
特殊部材の塗膜をはく離するときは、シー・ビー E-1092Tをご使用下さい。  
尚、規格以外の材質や24時間以上ご使用される場合は、事前にご相談ください。
- ・配合されている界面活性剤は、全て生物分解性が良好です。

### 組成及び性状

シー・ビー E-3000は、アルコール系溶剤を主成分とした過酸化水素水含有のはく離剤です。

- 外観 : 乳桃色の粘性液体  
比重 : 約0.9以上 (at 25°C)  
pH : 6.0~7.5 (at 25°C)  
引火点 : なし

毒物・劇物とその他公害上有害物質とされているもの、たとえば、シアン、クロム、重金属、水銀、ポリ塩化ビフェニール(PCB)、フェノール類、フタル酸エステル等は一切配合されておりません。

### 適合規格

- |                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| ・Airbus                    | ・Bombardier De Havilland   |
| ◦CML 09BBA1-(Unrestricted) | ◦DHMS S5.03, Grade 2 (QPL) |
| ・Air Canada                | ・Delta Airlines            |
| ◦SPEC.3135-00-007,Rev.D    | ◦EA:10-489048-14           |
| ・AMS                       | ・Embraer                   |
| ◦AMS 1537                  | ◦MEP 21-016 (QPL)          |
| ・Boeing                    | ・Leonardo Helicopters      |
| ◦AMM 737, 747, 767, 777    | ◦BM310R0001                |
| ◦DPM 5549-5                | ・Safran                    |
| ◦D6-17487, Rev.P           | ◦DMR 70-129                |
| ◦BAC 5725                  |                            |

## 使用方法

シー・ビー E-3000を使用するはく離作業は、次の様な手順で行います。

### 1. 塗膜はく離作業の前準備

#### (1)洗淨

はく離する対象物の表面にハイドロオイル、潤滑油等の油汚れが酷い場合は、アルカリ洗淨剤（シー・ビー A-882 等）を使用して油汚れを除去洗淨して下さい。

#### (2)マスキング

はく離剤を塗布してはならないアクリル窓、特殊部品（通信系等）等にアルミテープ、ポリエチレンシート等を使用して完全にマスキングをします。

#### (3)はく離剤塗布用の器具

ポンプ: エアー駆動方式のステンレス製エアーレスポンプ（グラコ社製、圧力比5:1、供給ホースが長い場合は10:1）を使用します。

スプレーガン: ポールの長さが90cm以内で、ステンレス製のものを使用します。

ノズル: スプレーは角度60～110°の扇型でミストにならない口径のチップを選択します。（スプレーイングシステムズ社製、ノズルNo. 6508, 11008等）

ホース: 口径1/2inch以上で、ステンレスブレード型の耐高圧、耐溶剤性のものを使用します。

### 2. はく離剤塗布作業

(1)マスキング終了後、エアーレスポンプを使用してはく離対象物表面にはく離剤を塗布します。

(2)はく離剤の塗布は、まずはく離対象物の下方から薄く塗布し、次いで少し厚く塗布します。

(3)はく離剤の塗布後、塗膜がはく離するまで放置します。放置時間は、塗料の種類、塗膜の状態、はく離剤のタイプ、気温（標準作業温度は、20～40℃です。）等の条件で変動します。

(4)はく離剤の効果時間は、気温等の条件で異なりますが凡そ4～8時間で、塗膜がはく離しない場合は一旦塗布したはく離剤を掻き落してから、再度新しいはく離剤を塗布して下さい。

注意: はく離剤塗布表面が乾燥しないように注意して下さい。

### 3. はく離剤塗布作業者の保護具及び注意事項

(1)作業者は、防毒マスク、保護ゴーグル、フルフェイスシールド、ゴム長靴、保護衣等を必ず着用し、はく離剤が皮膚に付着させない、吸入しない様にして下さい。

(2)もし目や皮膚に付着した場合には、多量の流水で十分に洗い流して下さい。必要に応じてはく離剤が付着した着衣を脱がせて下さい。

洗淨後痛みや外傷のある場合や目に付着した場合は、必ず医師の診断を受けて下さい。

注意: はく離剤の使用にあたり、必ず製品の安全データシート(SDS)を参照して下さい。

### 4. はく離後の処置

(1)塗膜が浮き上がるか軟化した後、ゴム製のスクレーパーやデッキブラシ等で塗膜を掻き落とします。

(2)もし塗膜が残っている時は、再度はく離剤を塗布します。その時は、水洗せずにそのまま新しいはく離剤を塗布して下さい。

(3)塗膜をはく離した後は、ブラシやスクレーパー等ではく離剤や塗膜の残渣を完全に除去します。

(4)その後水洗もしくは、アルカリ性の洗淨剤（5～20倍希釈液）をモップやブラシを使用して、はく離剤や塗膜の残渣を完全に除去します。

### 5. はく離した塗膜及びはく離剤残渣等の廃棄

(1) はく離した塗膜には、クロム等の重金属が含まれていますので、はく離剤残渣や使用したウェス等と共に回収し、許可を受けた廃棄物処理業者で委託処理します。

(2)水洗水等は、排水処理施設にて処理し、各都道府県や市町村の排出基準を守って行なって下さい。

(3)はく離剤には過酸化水素が含有されていますので、残渣の廃棄には、他のタイプのはく離剤と混合しないで下さい。又、塗膜中のクロムなどの重金属と接触しますと分解してガスの発生や発熱がある場合があります。残渣はポリエチレンなどでライニングしたオープンドラムに7割ほど入れ、異物が入らぬように蓋（但し、絶対に密閉しないこと）をして1～2週間放置して、過酸化水素を分解してから廃棄物処理業者に委託処理して下さい。

## 使用方法(続き)

6. 材料への影響(規格以外の材質や24時間以上ご使用される場合は、事前にご相談下さい。)

- (1)アルミニウム合金表面にクロメート処理している場合、クロメート皮膜が部分的に脱色及び脱落する場合がありますが再クロメート処理が可能です。
- (2)カドミニウムメッキ表面にクロメート処理している場合も同様に、脱色及び脱落する場合がありますが再クロメート処理が可能です。
- (3)鉄鋼製品は材質や表面処理状態によって、表面が黒く変色する場合があります。
- (4)チタン合金材の表面が変色する場合がありますが、サンドペーパー(#1000)などで軽く表面を磨いて下さい。
- (5)マグネシウム合金材は、表面が変色及び腐食します。マスキングをして下さい。
- (6)亜鉛メッキ材やブリキ材の容器に移すと製品が発泡して変色します。容器はポリエチレンやポリプロピレン製をご使用下さい。

## 適用を受ける主な法規制

### 水質汚濁防止法

- (1) COD (2) BOD (3) 浮遊物質(除去された塗膜) (4) ノルマルヘキサン抽出物質
  - (5) その他有害物質 SDSをご確認ください。
- 尚、廃液の廃棄処置については廃棄物専門業者にご相談ください。

## 注意事項

シー・ビー E-3000は、工業薬品です。

使用前に安全データシート(SDS)を入手し、すべての安全注意を読み理解するまで取り扱わないこと。

## 荷姿

16kg入り アトロン缶、160kg アトロンドラム

以上