

ケレンパス

塗装標準	内容		
塗装方法	ハケ・ローラー	エアスプレー	エアレススプレー
希釈	水(清水、水道水)		
希釈率	0~5%	0~5%	5~10%
標準塗布量	0.12kg/m ²	0.17kg/m ²	
塗装環境	温度5℃以上、湿度85%以下		
素地調整	浮きサビ、塗膜、油脂、その他の異物をワイヤーブラシなどの手工具で落とす。塩分・汚れがある場合は洗浄、油分がある場合は脱脂を行う。		
塗装回数	1~2回		
標準膜厚	(Wet) 70~100μm(Dry) 25~35μm		

塗料性状	内容
比重(g/m ³)	1.12
粘度	70
色相	シルバー/ガンメタ
荷姿	4kg/16kg

関連法規	内容
消防法区分	非危険物
引火性・発火性	無
有機溶剤予防規則	非該当
特定化学物質障害予防規則	非該当
劇物表示	非該当
加熱残分(%)	知見がない

【ALL 水性サビ止め工法 塗装仕様書】

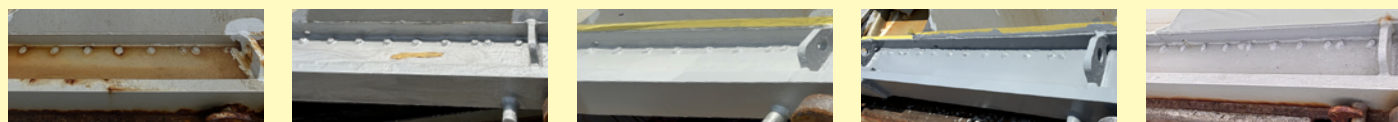
工程	性質	塗料名	塗回数	塗り重ね乾燥時間(23℃)	標準塗布量(kg/m ² /回)	標準膜厚(μ/回)	希釈液	希釈率(%) (重量比)	希釈率(%) (重量比) スプレーの場合	塗装方法
素地調整	浮きサビ、塗膜、油脂、その他の異物をワイヤーブラシなどの手工具で落とす。塩分・汚れがある場合は洗浄、油分がある場合は脱脂を行う。 ※サビが酷い場合、またはケレン作業がきびしい場合は、アンダーコートを行ってください。									
工程(1)	水性	サビキラープロケレンパス(サビ転換塗料)	2	3時間以上	0.12	20~30μm	水	0~5%	10~15%	刷毛/ローラー/スプレーガン
工程(2)	水性	サビキラーアクアプライマー(エポキシ系防錆塗料)	1	3時間以上	0.12	20~30μm	水	0~5%	10~15%	刷毛/ローラー/スプレーガン
工程(3)	水性	サビキラーアクアトップ(高耐久アクリル塗料)	1	—	0.12	20~30μm	水	0~10%	10~15%	刷毛/ローラー/スプレーガン

※海浜部には工程(2)、工程(3)は各2回塗りをおすすめします。

オール水性工法 施工事例

炭鉱船『れいろう』

石炭を運搬する炭鉱船は常に海上を運行し、厳しい環境下に晒されサビ対策をしてもすぐにサビが発生。BAN-ZIの『オール水性工法』で驚くほどサビの発生を抑えています。



施工前

サビキラー
ケレンパス
2回塗り

サビキラー
アクアプライマー
2回塗り

サビキラー
アクアトップ
2回塗り

施工10カ月後

開発製造 特殊塗料開発製造メーカー

株式会社 **BAN-ZI**

〒262-0011 千葉県千葉市花見川区三角町118

TEL 043-307-3339 FAX 043-307-3337

フリーダイヤル 0120-012-280

Webサイト <https://www.ban-zi.jp>



ケレンパス
商品情報



BAN-ZI
ホームページ

【お求めはこちら】

サビキラーPRO

水性ハイブリッド、サビ転換、画期的な防錆性能を発揮

ケレンパス®



1液性
金属用塗料
・
水性サビ転換
塗料

サビ面用水性防錆下塗り塗料

- ケレン作業の軽減
- サビ転換+特殊顔料 ハイブリッド
- 水性で塗装面が湿っていても塗装可能
- 水性速乾型
- 水性塗料上塗り時のブリード防止

サビキラーPRO ケレンパス とは

金属塗装はこれまで主流であった溶剤塗料から、
環境や人体への影響に配慮した水性塗料に移行しつつあります。

水性塗料においては溶剤塗料の長所そのままに、
高い機能性やさらなる防錆効果が求められています。

特殊アクリル樹脂系エマルジョン特殊顔料を含んだサビキラープロケレンパスは
防錆防食効果に優れたサビ面用の常温速乾型ハイブリッド水性塗料です。

サビの表面だけでなく奥深くまでサビ転換剤を浸透させ、
赤サビを固定化し安定した物質（キレート鉄）に転換することで
高い防錆防食効果を発揮します。

サビ転換機能により下地のケレン処理が低減化できるため、
高所などの足場スペースが取れず素地調整ができない場合や
部材の形状により十分なケレン作業ができない場合の防錆に最適です。

7つの 特徴

- 1. サビ面への浸透性に優れ赤サビを固定しより安定した物質に転換します（キレート鉄）
- 2. ハケ、ローラーによる作業性に優れています
- 3. 特殊顔料の配合でバリアー性能がUPし腐食物質を防止し防錆防食効果に優れています
- 4. 下地ケレン作業の低減化が出来ます
- 5. 旧塗膜を侵しません
- 6. 各種上塗り溶剤水性問わず密着性に優れています
- 7. 鉛、クロムなどの有害重金属を含みません

使用手順

- 1. 下地処理**
塗装後、剥がれ落ちる可能性があるため、触ってとれる浮きサビ、重層サビは落としてください。その後、塗装面を充分に脱脂、清掃してください。
- 2. 攪拌**
開缶前に上下左右によく揺すります。缶を開封し、ヘラや攪拌機などで缶底の隅々まで充分にかき混ぜてください。
- 3. 希釈・粘度調整・前処理**
作業しやすい粘度に調整する場合は0～5%の水道水で希釈してください。サビが深い場合はケレンパスと水を1：1で希釈して前処理（アンダーコート）を行うと、よりサビの奥まで浸透しやすくなります。
- 4. 塗装**
水性用刷毛、ローラー、スプレーガン、エアースプレーなどで塗装します。ケレンパスは2回塗りです。上塗りは防錆効果のある塗料での施工をおすすめします。
- 5. サビ転換反応**
ケレンパス塗装後、表面に黒や茶色いサビ転換反応色が浮き出る場合があります。これはサビとサビ転換剤によるサインです。サビの状況や環境によって出る時と出ない時があります。

BAN-ZI 上塗り防錆塗料 ラインナップ

水性 水性塗料に防錆、耐候性を兼ね揃えた、これから時代の塗料！



水性塗料
耐候性
1液性



※ホームページ内、
商品情報作成中

■ サビキラーアキュアプライマー ■ サビキラーアキュアトップ

■ サビキラーアキュアプライマー エポキシ系防錆塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.12 ~ 0.13	1.5 時間以上	0 ~ 10	水	4kg/16kg

■ サビキラーアキュアトップ 高耐久アクリル塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.12 ~ 0.13	1.5 時間以上	0 ~ 10	水	4kg/14kg

水性



水性塗料
防錆
1液性



■ サビキラーカラー ■ サビキラーカラー艶消し

■ サビキラーカラー アクリル変性エポキシ樹脂系塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.1 ~ 0.14	3 時間以上	0 ~ 5	水	4kg/16kg

■ サビキラーカラー艶消し エポキシエステル樹脂系塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.1 ~ 0.14	3 時間以上	0 ~ 5	水	4kg/16kg

溶剤



防錆・防水・耐薬品性
1液性

■ サビキラー
ラバーロック



■ ラバーロックトップコート

■ サビキラーラバーロック 1液性シリコンゴム塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.25	6 時間以上	5 ~ 10% 刷毛/ローラー 10 ~ 15% スプレーガン	専用シンナー	4kg/16kg

■ サビキラーラバーロック専用トップコート シリコン系塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.15	—	—	—	3.8kg/16kg

溶剤



遮熱・防錆・防水
1液性

■ Cool earth
クールアース



■ Cool earth クールアース
専用トップコート

■ Cool earth クールアース 1液性シリコンゴム塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.25	6 時間以上	5 ~ 10% 刷毛/ローラー 10 ~ 15% スプレーガン	専用シンナー	4kg/16kg

■ Cool earth専用トップコート シリコン系塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.15	—	—	—	3.8kg/16kg

溶剤



防錆・高硬度
3種混合

■ セラコンハードGEP



■ セラコンハードGUP

■ セラコンハードGEP エポキシ樹脂塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.2 ~ 0.3	6 時間以上	5 ~ 10	GEP専用シンナー	20kg セット

■ セラコンハードGUP アクリルウレタン樹脂塗料

標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗り重ね乾燥時間 (23℃)	希釈率 (%) (重量比)	希釈液	荷姿
0.12 ~ 0.15	8 時間以上	5 ~ 10	GUP専用シンナー	20kg セット