



# ラス・トレイント

弱溶剤形一液防錆材

# RUS TRAIINT



弱溶剤形一液防錆剤

# ラス・トレイント

カラー鋼板（錆部分）※フッ素鋼板は除く



施工  
方法

「ラス・トレイント」を標準施工仕様に従って  
1～2回塗りで塗布する。

## 試験結果

■『中性塩水噴霧試験』合格 ※社内試験による（参考試験方法：JIS Z 2371 塩水噴霧試験方法）

## 標準施工仕様

工程	製品名	荷姿	調合比 (容積比)	希釈	塗布量	塗回数	施工間隔 (25℃)			塗装法
							工程内	工程間	最終養生	
錆処理	ラス・トレイント	20ℓ	—	—	15～30㎡/ℓ (0.030～0.060kg/㎡)	1～2	1時間以内*	8時間以上	—	ローラー/ エアレス

※2回目を塗布する場合は、1時間以内（1回目未乾燥の状態）で再塗布してください。

## 下地調整

- 脆弱な旧塗膜や浮き錆がある場合には、ワイヤブラシまたは高圧洗浄等で予め除去してください。（3種ケレン程度）
- 漏水箇所は予め水が浸入しないように処置し、汚れ、付着物、油脂類等を高圧洗浄、スクレーパーやシンナー等で除去する。
- 大量の水が湿潤している場合には、工業用アルコールと圧縮空気で乾燥させてください。
- 塗装する下地は、清浄かつ、十分に乾燥させる。
- 劣化したシーリング材は全て撤去し、シリコン系・ポリサルファイド系シーリング材以外の塗装可能なシーリング材（ノンブリードタイプのポリウレタン系または変成シリコン系シーリング材）で打ち替える。

## 製品データ

荷姿	20ℓ、4ℓ
塗布量	15～30㎡/ℓ (0.030～0.060kg/㎡)
希釈	不可
色	淡褐色

## 施工上の注意

- 雨・強風・結露等の悪天候及びこれらが予想される場合には施工は避けてください。
- 5℃以下、湿度85%以上での施工は避けてください。
- 使用する前に塗料を十分に攪拌してください。
- ウールローラー施工の場合、上塗りの塗回数が増えることがありますのでご注意ください。
- エアレス施工の場合には塗装ロスが大きくなりますので、塗布量の上限值を目安にしてください。
- 上記塗布量及び塗回数は下地の材質・状態等で増える場合があります。
- 塗布後1時間以内に錆面に光沢があるかを確認し、光沢がない場合は「ラス・トレイント」を再塗布してください。
- 錆が広範囲に発生している場合は、標準塗布量以上が必要となる場合があります。
- あくまで発生している錆に浸透し、錆の進行を止める塗材です。錆のない箇所には効果はありません。
- 溶剤系塗料では火災・中毒等のおそれがあるため、保管・取り扱いには十分に注意してください。

ver.202406

製品については下記までお問い合わせください。



製造元 株式会社アステックペイント

本社 〒812-0013  
福岡県福岡市博多区博多駅東3-14-1 9F

astecpaints.jp