

エポニックス# 10下塗

1. 一般名 エポキシ樹脂下塗塗料
 2. 規格 JIS K 5551 A種
 3. 特徴 1) すぐれた防食性と鉄面に対する付着性を有する。
 2) 耐薬品性、耐水性、耐塩水性がすぐれている。

4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2液性				
荷姿	16kgセット(主剤:12.8kg、硬化剤:3.2kg) 4kgセット(主剤:3.2kg、硬化剤:0.8kg)				
色相	赤さび色、さび色、白、ねずみ色				
光沢	つや消し				
密度 (23)	塗料	1.35			
	揮発分	0.85			
粘度(23)	80KU				
加熱残分	67%				
乾燥時間	温度	5	20	30	40
	指触	3時間	1時間	30分	20分
	半硬化	24時間	8時間	4時間	2時間
標準膜厚	30μm				
引火点	MSDS参照				
発火点	MSDS参照				
爆発限界(下限-上限)	MSDS参照				

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

5. 塗装基準

項目	内容				
下地処理	プラスト ISO-Sa2 ^{1/2} (SSPC-SP10)				
調合法	主剤:80部、硬化剤:20部(重量比)				
熟成時間	約30分間放置				
可使用時間	5	20	30	40	
	48時間	24時間	12時間	4時間	
塗装方法	刷毛塗り、エアレス塗装、エアスプレー				
使用シンナー	エポニックスシンナーA				
塗装法	塗装方法	刷毛塗り		エアレス塗装	
	希釈率	0~5%		0~10%	
	標準使用量	0.11kg/m ²		0.15kg/m ²	
	標準膜厚	30μm		30μm	
	ワイヤ管理膜厚	75μm		75μm	
エアレス塗装条件	1次圧0.4MPa(4kg/cm ²)以上				
	2次圧12MPa(120kg/cm ²)以上				
		チップ 163-515~715			
塗装間隔	温度	5	20	30	40
	最小	24時間	12時間	8時間	6時間
	最大	14日	7日	7日	5日

注) 標準使用量の算出方法

刷毛塗り : 理論塗布量 × 1.3

エアレス塗装 : 理論塗布量 × 1.7

6. 施工上の注意

- 被塗面の油・湿気・じんあい、水分、その他の有害な付着物は完全に除去する。
- 使用時には主剤と硬化剤を規定の割合に混合し、十分に攪拌して均一な塗料状態にする。混合比を間違えると十分に塗膜性能を発揮しないばかりか、塗膜が硬化しない事がある。
- 主剤と硬化剤を混合した後は、可使用時間以内に使い尽くすこと。
- 塗り塗膜間隔が長くなると密着不良となる。規定範囲内で塗り重ねを終わるようにすること。尚、規定以上経過した場合は塗膜表面をサンドペーパー等にて研磨し、更にウエスにて拭いて調整してから塗装すること。
- 希釈には必ずエポニックスシンナーAを使用すること。
- 塗装終了後の使用機器は直ちにエポニックスシンナーAで十分洗浄すること。
- 気温が10以下では、塗料の乾燥状態が遅れるので塗装間隔は十分注意のこと。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第2石油類	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	キシレン メチルイソブチルケトン	キシレン 1-ブタノール イソブチルアルコール
劇物表示		
エポキシ樹脂 硬化剤表示	エポキシ樹脂	ポリアミドアミン

ホルムアルデヒド放散等級 : F

8. 使用上の注意 [警告]

- 引火性の液体である。
- 有機溶剤中毒の恐れがある。
- 健康に有害な物質を含有している。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。