

エポニックス#90下塗 - R

1. 一般名 エポキシ樹脂下塗塗料 溶融亜鉛めっき用
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴 1) 溶融亜鉛めっき面との付着性にすぐれている。
 2) 耐水性、耐薬品性にすぐれている。
 3) 防食性にすぐれている。

4. 塗料性状

項目	内 容				
容姿	2液性				
荷姿	20kgセット(主剤:17kg、硬化剤:3kg) 4kgセット(主剤:3.4kg、硬化剤:0.6kg)				
色相	グレー、ホワイト				
光沢					
密度 (23℃)	塗料	1.36			
	揮発分	0.85			
粘度(23℃)	16ポイズ(リオン粘度計)				
加熱残分	70%				
乾燥時間	温度	5	20	30	40
	指触	1時間	20分	15分	10分
	半硬化	10時間	6時間	4時間	3時間
標準膜厚	50μm				
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。

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、可使時間以内に使い尽くすこと。
- 余り塗装間隔が長くなると密着不良を生ずることがあるので、必ず規定範囲内で塗り重ねを終了すること。

5. 塗装基準

項目	内 容				
下地処理	スリーブブラスト又はサンディング処理				
調合法	主剤：85部、硬化剤：15部（重量比）				
熟成時間	約30分間放置				
可使時間	5	20	30	40	
	10時間	6時間	3時間	1.5時間	
塗装方法	刷毛塗り、エアレス塗装				
使用シンナー	エポニックスシンナーB				
塗 装 法	塗装方法	刷毛塗り		エアレス塗装	
	希釈率	5~10%		5~10%	
	標準使用量	0.17 kg/m ²		0.23 kg/m ²	
	標準膜厚	50μm		50μm	
	ジェット管理膜厚	100μm		100μm	
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 163-315-519					
塗装間隔	温度	5	20	30	40
	最小	48時間	24時間	16時間	12時間
	最大	10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

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 イソブチルアルコール メチルイソブチルケトン	キシレン 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	変性脂環式ポリアミン

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。