

# エポニックス# 20上塗

1. 一般名 エポキシ樹脂上塗塗料 厚膜形  
 2. 規格 社内規格  
 3. 特徴 1) 耐酸性、耐アルカリ性等の耐薬品性及びガソリン、灯油等の耐油性にすぐれている。  
 2) 耐水性、耐海水性等の防食性にすぐれている。  
 3) エアレス塗装時の作業性にすぐれ厚塗り塗装が可能である。

## 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)				
色相	白、各色				
光沢	5分つや				
密度 (23)	塗料	1.37(白、淡彩色)			
	揮発分	0.87			
粘度(23)	85KU				
加熱残分	68%(白、淡彩色)				
乾燥時間	温度	5	20	30	40
	指触	2時間	1.5時間	1時間	30分
	半硬化	24時間	8時間	6時間	5時間
標準膜厚	100μm				
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					
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	
	12時間	6時間	4時間	2時間	
塗装方法	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	3~10%		3~10%	
	標準使用量	0.18kg/m <sup>2</sup>		0.47kg/m <sup>2</sup>	
	標準膜厚	50μm		100μm	
	Grt管理膜厚	125μm		225μm	
エアレス塗装条件	1次圧0.4MPa(4kg/cm <sup>2</sup> )以上				
	2次圧12MPa(120kg/cm <sup>2</sup> )以上				
チップ 163-515~715					
塗装間隔	温度	5	20	30	40
	最小	48時間	24時間	15時間	8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B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Bで十分に洗浄する。一度硬化すると再びシンナーでは溶解しなくなる。

## 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1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	トルエン キシレン イソプロピルアルコール
劇物表示		
エポキシ樹脂 硬化剤表示	エポキシ樹脂	変性脂肪族ポリアミン

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。