

# ゼッターOL-HB

1. 一般名 厚膜形無機ジンクリッチペイント  
 2. 規格 JIS K 5553 1種  
 3. 特徴 1) 厚膜が可能で、長期防錆性にすぐれている。  
 2) 防食性、耐熱寒性にすぐれている。  
 3) 耐溶剤性にすぐれている。

## 4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2液性(1液性、1粉末)				
荷姿	25kgセット(展着剤:6.25kg、亜鉛末:18.75kg)				
色相	グレー				
光沢	つや消し				
密度 (23)	塗料	2.60			
	揮発分	0.93			
粘度(23)	19秒(フォードカップ#4)				
加熱残分	80%				
乾燥時間	温度	5	20	30	40
	指触	60分	30分	10分	5分
	半硬化	3時間	2時間	1時間	45分
標準膜厚	75μm				
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 <sup>1/2</sup> (SSPC-SP-10)				
調合法	展着剤:25部、亜鉛末:75部(重量比)				
熟成時間					
可使用時間	5	20	30	40	
	12時間	10時間	8時間	6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	ゼッターOLシンナー夏型又は冬型				
塗装法	塗装方法	エアレス塗装			
	希釈率	0~3%			
	標準使用量	0.75kg/m <sup>2</sup>			
	標準膜厚	75μm			
エアレス塗装条件	1次圧	0.4~0.5MPa(4~5kg/cm <sup>2</sup> )			
	2次圧	6~15MPa(60~150kg/cm <sup>2</sup> )			
	チップ	163-519~525			
塗装間隔	温度	5	20	30	40
	最小	48時間	24時間	12時間	8時間
	最大	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月

注) 標準使用量は従来の実績値に基づき算出。

## 6. 施工上の注意

- 下地処理を十分に行う。
- エアレススプレー塗装にはジンクリッチ専用機を使用する。
- エアレススプレー塗装の場合は、塗料を60~80メッシュ金網で濾過する。
- 沈殿しやすいので攪拌は常時ゆるやかに行う。
- 塗装の中断時はホースの中の塗料をタンクに戻し、チップとホースを洗浄する。
- 塗装終了時は塗装機器を十分に洗浄する。
- 有機溶剤を含んでいるので、換気及び火気には十分に注意する。
- 使い残し塗料は水を加え、ゲル化してから焼却する。又、ポリ容器は中央から半分まで切って焼却する。
- 塗装間隔の最小値は、同銘柄塗料の場合を示す。上塗が塩化ゴム系、シリコン樹脂系塗料の場合24時間以上、6ヶ月以内、タールエポキシ、エポキシ樹脂系塗料の場合48時間以上、6ヶ月以内(いずれも20)

## 7. 関連法則

	展着剤	亜鉛末
危険物表示	第4類第1石油類	適用外
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	
有害物質表示	イソアルコール	
劇物表示		

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。
- 燃えやすい粉末である。
- 水と接触すると、発火又は可燃性ガスの発生する恐れがある。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。