

SDジンク100

SD ZINC 100

エポキシ樹脂ジンクプライマー

適用規格 JIS K 5552 2種

系統

ポリアミド硬化エポキシ樹脂ジンクリッチプライマー
(2液1粉末形)

特徴

- 1) 速乾性で、ショップコートとしてのライン適性が優れている。
- 2) 亜鉛末を塗膜中90%以上含有しているので、防錆力が優れている。
- 3) 耐電気防食性が優れている。

塗料性状

項目	内容
1 荷姿	15kgセット ベ-ス : 2.50Kg 粉 : 11.25Kg 硬化剤 : 1.25Kg
2 混合比(重量比)	ベース/粉/硬化剤 = 2/9/1
3 色	グレー
4 塗料密度(塗料比重)	2.67
5 溶剤密度(溶剤比重)	0.85
6 加熱残分	82%
7 劇物表示(品名・含有率)	
8 労安法上の表示有害物	ベース:ブチルセロソルブ、キシレン、トルエン、メチルイソブチルケトン、イソブチルアルコール、メチルエチルケトン、エチルベンゼン 硬化剤:キシレン、トルエン、メチルイソブチルケトン、イソブチルアルコール、メチルエチルケトン、エチルベンゼン
9 使用有機溶剤種別	ベース: 第2種有機溶剤等 硬化剤: 第2種有機溶剤等 粉:
10 消防法による危険物区分	ベース: 第1石油類(非水溶性) 硬化剤: 第1石油類(非水溶性) 粉: 非危険物
11 硬化剤の成分による区分	変性ポリアミドアミン
12 ホルムアルデヒド放散等級	

注)上記の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。

塗装要領

- 1) 調合と熟成
ベースに硬化剤を混入し、攪拌しながら亜鉛末を徐々に加え、十分に攪拌したのち使用する。
- 2) 使用シンナー名
SDジンクシンナー
- 3) 希釈率(重量比)
エアレス 0~20%、ハケ塗り 0~5%
- 4) エアレス塗装条件
2次圧 10MPa(100kg/cm²)以上
チップNo.163T-515~621

塗付量と膜厚

	平均膜厚		標準塗付量 注)
	Dry(μm)	Wet(μm)	g/m ² /回
エアレススプレー	15	35	150
ハケ塗り	15	35	120

注)標準塗付量は、個々の条件によって異なります。

乾燥時間 塗装間隔 使用制限

項目	温度			
	5	20	30	
乾燥時間	指触			
	半硬化	5分	3分	1分
標準塗装間隔 注)	最短	24時間	16時間	8時間
	最長	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月
可使用時間	16時間	8時間	6時間	

注)下記の適用上塗塗料を塗り重ねる場合です。

適用素材

鉄、亜鉛めっき(補修)

適用下塗塗料

適用上塗塗料

アルテクト、エポマリン、エポシール、エスコ、ミリオンなど。

耐熱温度(大気バクロ環境)

瞬間 300 耐用、長時間 150 耐用

使用上の注意事項

- 1) この塗料は、特に水等の影響を受けないように屋内保管して下さい。また、高温多湿の条件を避け冷暗所で行って下さい。
- 2) 密度の大きい亜鉛末を使用しており、調合後や塗装中もよく攪拌して沈降を防止してください。
- 3) 素地調整が酸洗の場合、中和が不十分ですと付着性が低下します。
- 4) 鋼板を連続塗装し、積み重ねる場合は、塗膜をよく乾燥させてください。
- 5) 鋼板を積重ねた状態で屋外に長期間保管する場合は、地面から離し、鋼板の間に雨水がたまらないように配慮してください。不十分な保管方法では白さび(亜鉛化合物)の生成や発錆の原因になります。
- 6) 塗装鋼板の溶断・溶接時には換気を十分に行い、ガスマスクなどの保護マスクを着用してください。
- 7) 油性系およびフタル酸樹脂系塗料は塗り重ねできません。
- 8) 塗料が皮膚につくと人によってはカブレをおこすことがあるので、皮膚につかないように取り扱ってください。本品の安全衛生上の取り扱いについては技術資料031「エポキシ樹脂塗料の使用上の注意」を参照してください。
- 9) その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細は、MSDS(製品安全データシート)を参照してください。