

SDジンク1000

SD ZINC 1000

無機質ジンクリッチプライマー

系統

アルキルシリケート樹脂無機質ジンクリッチプライマー
(1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) 亜鉛末を塗膜中に80%以上含有し、無機系ピヒクルとの相乗効果できわめて優れた防錆力がある。
- 3) 耐熱・耐水・耐油、耐有機溶剤性が優れている。

適用規格 JIS K 5552 1種、FKD、HBS、HDK、SPS、JHS、NES、SDK

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	40	200
ハケ塗り	15	40	120

注) 標準塗付量は、個々の条件によって異なります。

塗料性状

項目	内容
1 荷姿	20kgセット ベース : 6kg 亜鉛末 : 14kg
2 混合比(重量比)	ベース / 亜鉛末 = 3 / 7
3 色	グレー
4 塗料密度(塗料比重)	2.30
5 溶剤密度(溶剤比重)	0.81
6 加熱残分	83%
7 劇物表示(品名・含有率)	
8 労安法上の表示有害物	ベース: イソプロピルアルコール、キシレン、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
10 消防法による危険物区分	ベース : 第1石油類(非水溶性) 亜鉛末 : 非危険物
11 硬化剤の成分による区分	
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
液に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1000シンナー
- 3) 希釈率(重量比)
エアレス 0~10%、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

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
標準塗装間隔 注)	最短	24時間	24時間
	最長	10ヶ月	10ヶ月
可使用時間	5時間	5時間	5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

適用下塗塗料

適用上塗塗料

SDジンク、アルテクト、エポマリン、エポシール、エスコ、ミリオン、テルモなど。

耐熱温度(大気バクロ環境)

瞬間 500 耐用、長時間 400 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) 他のシンナーが混入すると正常な塗膜を形成しないことがありますので、使用前に塗装機器を専用シンナーでよく洗浄してください。
- 3) 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。
- 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) 7日以内の間隔で塗り重ねた場合、全塗膜厚が50μm以上になるとワレが生じることがあります。
- 6) 鋼板を積み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。
- 7) 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。
- 8) 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。
- 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。