

DPコート

1. 系統 ; 合成樹脂調合ペイント
2. 特徴 ; タレがなく、刷毛塗作業に優れます。
 トマリが良く、均一で刷毛目が少なく美しい高光沢の塗面に仕上がります。
 耐候性・付着性に優れた塗膜物性を保持しています。
3. 用途 ; 鉄構造物など
4. 塗料性状

項目		内容
荷姿		16kg、3.5kg
色相		各色
粘度	2.5	88 ± 5Ku
比重	2.3	1.29 ± 0.03
加熱残分	%	71 ± 3

特数値はホワイトによる。

5. 標準塗装仕様

塗装方法 項目	刷毛・ローラー	エアースプレー
素地調整 (鉄部)	サンダー・ワイヤーブラシ・サンドペーパー等で、錆・黒皮・劣化塗膜等を完全に除去し、油脂分・ほこり・水分等も入念に除去して下さい。	
希釈シンナー	塗料用シンナー	
希釈割合 (%)	0 ~ 10	20 ~ 30
理論塗布量 (kg/m ² /回)	0.06 ~ 0.08	
標準膜厚 (μm)	25 ~ 35	
塗装間隔 (23)	15時間以上	

* 上記塗布量は理論値です。ロス等により多少異なります。

6. 危険物表示

消防法区分	非危険物(指定可燃物)
有機溶剤区分	第3種有機溶剤
危険等級	なし
有害物質表示	キシレン、エチルベンゼン

7. 塗膜性能

使用塗料 ; ホワイト

項目	結果	備考
乾燥時間 (表面乾燥性)	16時間以内	JIS K 5600-3-2 23 , 50% RH
隠ぺい率	93	JIS K 5600-4-1 wet.100 μ m , アブリケータ塗り 90以上
促進黄色度	0.07	JIS K 5516 7.10 0.20以下
鏡面光沢度(60度)	91	JIS K 5600-4-7、60度 80以上
重ね塗り適合性	支障がない。	JIS K 5600-3-4及びJIS K 5516 7.12 24時間後、重ね塗り
促進耐候性	良好	JIS K 5600-7-7及びJIS K 5516 7.16
屋外暴露耐候性	良好	JIS K 5600-7-6及びJIS K 5516 7.17

テストピース作成条件

素材 ; SPCC-B
 素地調整 ; 研磨及びキシレン脱脂
 希釈シンナー ; 塗料用シンナー
 希釈割合 ; 25%
 塗装方法 ; エアースプレー
 養生条件 ; 23 × 7日

8. 使用上の注意事項

1. 気温5 以下・湿度85%以上、降雨・降雪時または、その恐れのある場合の塗装は避けて下さい。
2. 有機溶剤を含有しておりますので換気を充分に行い、火気のある場所での塗装は避けて下さい。
3. 吹きつけ塗装も可能ですが、スプレーダスト飛散防止のため、シート等で養生し、強風時等の塗装は避けて下さい。
4. 塗装仕様・塗り面積等の数値は標準のもので、施工条件・方法により多少異なる場合があります。
5. 素地調整は、仕上がり外観・塗膜物性に影響を与える重要な工程ですので、充分に行ってください。
6. 使用前に塗料を充分に攪拌し、均一にしてください。
7. 他品種の塗料を混入しないようにしてください。塗膜物性の低下や調色性が悪くなる場合があります。
8. 気温の低い時には、乾燥が遅れる場合があります。乾燥状態を確認してから次の工程に入ってください。
9. 本塗料は酸化重合型の塗料ですので、使用後はすみやかに容器を密閉して保管して下さい。
10. 製品安全に関する詳細な内容が必要なときには、製品安全シート(MSDS)をご参照ください。

* 記載データ、数値等は試験に基づくものであり保証値ではありません。