



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 1750

エポティ

- 1. 一般名** 浸透性変性エポキシ樹脂塗料 弱溶剤形
- 2. 規格** 社内規格
- 3. 特徴**
- 鉄鋼のみならず、亜鉛めっき鋼をはじめとする種々非鉄金属面(SUS、Al等)に対してすぐれた付着力を有する。
 - 弱溶剤形塗料でありながら、速乾性にすぐれ施工効率の向上に寄与する。
 - 各種旧塗膜への塗重ね適合性に優れ、塗替用にも適している。
 - すぐれた浸透性・付着性・防錆性を発揮し、塗替用及びブラスト処理が不可能な場合に適している。
 - 無公害特殊防錆顔料の効果により、非常にすぐれた耐食性を発揮する。

4. 塗料性状

項 目	内 容
容姿	2 液性
荷姿	15 kgセット(主剤：13.5 kg、硬化剤：1.5 kg) 4kg セット(主剤：3.6kg、硬化剤：0.4kg)
色相	グレー、ライトグレー、Dホワイト
光沢	つや消し
密度 (23℃)	塗料 1.45 揮発分 0.82
粘度 (23℃)	115KU
加熱残分	75%
乾燥時間	温度 5℃ 10℃ 20℃ 30℃ 40℃ 指触 3時間 2時間 1時間 40分 20分 半硬化 6時間 5時間 3時間 2時間 1時間
標準膜厚	60 μm
引火点	SDS参照
発火点	SDS参照
爆発限界(下限~上限)	SDS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。

6. 施工上の注意

- 被塗面の油・湿気・じんあい・水分・金属酸化物、その他の有害な付着物は完全に除去する。旧塗膜上に固着した粉状異物は研磨にて十分除去する。
- 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きる事。
- 主剤粘度は特に低温時期に高くなる。開缶前に振倒することで塗料が流動し、取り扱いし易くなる。
- 規定範囲内で塗り重ねを終えるようにすること。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、更にウェスにて拭いて清浄してから塗装すること。
- 希釈には塗料用シンナー又は塗料用シンナーAを使用すること。
- 塗装終了後の使用機器は直ちに塗料用シンナー又はラッカーシンナー等で十分に洗浄する。硬化反応が進行した塗料は塗料用シンナーでは洗浄が困難な場合があるので、その場合は、ラッカーシンナー等を洗浄に使用すること。

5. 塗装基準

項 目	内 容
下地処理	[非鉄金属面] スーパブラスト処理又はサンディング処理などで研磨し、溶剤拭きにより油類などを除去する。 [鉄面] ISO-St3 (SSPC-SP3) 以上
調合法	主剤：90 部、硬化剤：10 部 (重量比)
可使時間	5℃ 10℃ 20℃ 30℃ 40℃ 10時間 8時間 5時間 3時間 1.5時間
温度・湿度制限	気温：5℃以下、湿度：85%RH 以上
使用シンナー	塗料用シンナー又は塗料用シンナーA
塗装方法	刷毛、ローラー塗装 エアレス塗装
塗 装 法	希釈率 0~10% 0~10% 標準使用量 0.20 kg/m ² 0.26 kg/m ² 標準膜厚 60 μm 60 μm ウェット管理膜厚 125 μm 125 μm
エアレス塗装条件	1 次圧 0.4MPa (4 kg/cm ²) 以上 2 次圧 12MPa (120 kg/cm ²) 以上 チップNo.163-417~619(ケラコ)又は相当品
塗装間隔	温度 5℃ 10℃ 20℃ 30℃ 40℃ 最小 12時間 10時間 8時間 6時間 5時間 最大 30日 30日 30日 14日 14日

注) 標準使用量は被塗物の形状や塗装条件によって異なる。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	指定可燃物	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照	SDS参照
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]

安全情報に関する内容は、SDSをご参照下さい。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。