



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 1819

エポニックス#90下塗-R

1. 一般名 エポキシ樹脂下塗塗料 溶融亜鉛めっき用
2. 規格 社内規格
3. 特徴 1) 溶融亜鉛めっき面との付着性にすぐれている。
2) 耐水性、耐薬品性にすぐれている。
3) 防食性にすぐれている。

4. 塗料性状

項 目		内 容			
容姿		2 液性			
荷姿		20 kgセツト(主剤:17 kg、硬化剤:3 kg) 4kg セツト(主剤:3.4 kg、硬化剤:0.6 kg)			
色相		グレー、ホワイト			
光沢		—			
密度 (23℃)	塗料	1.36			
	揮発分	0.85			
粘度(23℃)		16 ポイズ(リオン粘度計)			
加熱残分		70%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	1 時間	20 分	15 分	10 分
	半硬化	10 時間	6 時間	4 時間	3 時間
標準膜厚		50 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。

5. 塗装基準

項 目		内 容			
素地調整		スリーブブラスト又はサンディング処理			
調合法		主剤：85 部、硬化剤：15 部（重量比）			
可使時間		5℃	20℃	30℃	40℃
		10 時間	6 時間	3 時間	1.5 時間
使用シンナー		エポニックスシンナーB			
塗 装 法	塗装方法	刷毛塗り		エアレス塗装	
	希釈率	5～10%		5～10%	
	標準使用量	0.17 kg/㎡		0.23 kg/㎡	
	標準膜厚	50 μm		50 μm	
	ウェット管理膜厚	100 μm		100 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.163-315～519			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	48 時間	24 時間	16 時間	12 時間
	最大	10 日	7 日	7 日	5 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。

6. 施工上の注意

- 被塗面の油・湿気・じんあい、水分、その他の有害な付着物は完全に除去する。
- 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尽くすこと。
- 余り塗装間隔が長くなると密着不良を生ずることがあるので、必ず規定範囲内で塗り重ねを終了すること。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第2石油類	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	第2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】

- (1) 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。