

# ハイライト#800

- 1.一般名 合成樹脂エマルジョンペイント
- 2.規格表示等  
 2-1.規格表示 JIS K 5663 1種 合成樹脂エマルジョンペイント  
 2-2.ホルムアルデヒド放散等級分類記号 F☆☆☆☆
- 3.特長  
 1)水系で環境に優しい。  
 2)作業性に優れる。  
 3)仕上り性がよい。  
 4)低VOCタイプ。

## 4.塗料性状<sup>※1</sup>

項目		内容		
容姿		1液性		
荷姿		20kg、4kg		
色相		白、各色		
光沢 <sup>※2</sup>		つや消し		
密度 (23℃)	塗料	1.52±0.05(白)		
	揮発分	1.00		
粘度(23℃)		90~105KU		
加熱残分		59~66%(白)		
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	30分	20分	15分
	半硬化	2時間	1時間	45分
標準膜厚		-		
引火点		SDS参照		
発火点		SDS参照		
爆発限界(下限~上限)		SDS参照		

- ※1上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。  
 ※2つやの数値については別途お問い合わせください。  
 ※3エアスプレーの場合は、エアレス希釈率より5~10%増やしてください。

## 6.施工上の注意

- 1)十分攪拌し均一な塗料状態にしてから塗装する。  
 2)希釈は必ず指定された希釈剤を使用する。

## 8.使用上の注意[警告]

使用上の注意の詳細は容器ラベルに表示

## 5.塗装基準

項目		内容		
下地処理		素材表面の油分、汚れ、埃等を除去し乾燥した清浄な面とする。 pH10以下、含水率10%以下		
調合法		-		
熟成時間		-		
可使時間		-		
塗装方法		刷毛、ローラー、スプレー		
希釈剤		水道水		
塗 装 法	塗装方法	刷毛、ローラー	エアレス <sup>※3</sup>	
	希釈率	5~10%	5~15%	
	標準使用量	0.12kg/m <sup>2</sup> /回	0.14kg/m <sup>2</sup> /回	
	標準膜厚	-		
ウエット管理膜厚		-		
塗 装 間 隔	温度	5℃	20℃	30℃
	最小	3時間	2時間	1.5時間
	最大	-	-	-

注)標準使用量は実測値に基づき算出しています。  
 また被塗物の形状などにより標準使用量は変動いたします。

## 7.関連法規則

危険物表示	-
有機溶剤区分	-
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	-