



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 1904

エポオール#65HS

1. 一般名 変性エポキシ樹脂塗料（変性脂肪族ポリアミドアミン硬化型）
2. 規格 社内規格
3. 特徴
 - (1) JIS G 3443-4:2007 附属書Aの塗料の組成および塗膜の品質を満たす。
 - (2) タルエポキシと同等以上の物理的強度・耐久性・強靱性・耐薬品性があり、長期にわたる鉄表面の防食効果を発揮する。
 - (3) 旧塗膜との「なじみ」が良く、鋼面への密着性が良好である。
 - (4) ハイビルドタイプで揮発性有機化合物（VOC）量が少ない。
 - (5) 厚塗りタイプで、一回塗装で、250 μ m-dry以上の塗装が可能である。

4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2液性				
荷姿	20kg セット（主剤：17.6kg、硬化剤：2.4kg）				
色相	黒、ライトグレー				
光沢	3分つや				
密度 (23°C)	塗料	1.45（黒）			
	揮発分	0.85			
加熱残分	80%（黒）				
乾燥時間	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	指触	3時間	2.5時間	2時間	1.5時間
	硬化※	48時間	24時間	15時間	6時間
標準膜厚	250 μ m				
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。
※歩行及び厚膜測定可能な目安となる時間を示す。

5. 塗装基準

項目	内容				
下地処理	[新設]ISO Sa2 以上, [塗替]ISO St3 以上				
調合法	主剤：88部、硬化剤：12部（重量比）				
可使用時間	5°C	10°C	20°C	30°C	
	8時間	7時間	4時間	3時間	
塗装方法	刷毛塗り、エアレス塗装、エアスプレー				
使用シンナー	エポオールシンナーHS及び同夏型				
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り			エアレス塗装
	希釈率	0~10%			0~10%
	標準使用量	0.17 kg/m ²			0.94 kg/m ²
	標準膜厚	60 μ m			250 μ m
	ウェット管理膜厚	90 μ m			390 μ m
エアレス塗装条件	1次圧0.5MPa(5kg/cm ²)以上				
	2次圧9.8MPa(100kg/cm ²)以上 グラコチップ GGO-621~728				
塗装間隔	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	最小	48時間	24時間	18時間	15時間
	最大	7日	7日	7日	7日

注1) 標準使用量は被塗物の形状や塗装条件によって異なる。
2) 上記塗装間隔は標準の環境における間隔を示すものであり、環境によって変動する。

6. 施工上の注意

- (1) 使用時には主剤と硬化剤を規定の割合に混合し、十分に攪拌して均一な塗料状態にする。約30分間そのまま放置し再度十分攪拌してから塗装する。
- (2) 一度に厚く塗り付けるハイビルドタイプの塗料である。刷毛さばきをよくする為の過度の希釈や必要以上に伸ばして塗装することなく所要量を塗布し、膜厚保持に努める。
- (3) 主剤と硬化剤を混合した後は、可使用時間以内に使い尽くすこと。
- (4) 冬期気温が低い場合（10°C以下）には塗料の硬化反応がほとんど進まず乾燥が遅れるので塗装間隔は十分注意する。
- (5) エポオールシンナーHS又は同夏型以外のシンナーは使用しない。
- (6) 塗装終了後の使用機器は直ちにエポオールシンナーHS又は同夏型で十分に洗浄する。一度硬化すると再びシンナーでは溶解しなくなる。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第1石油類	第4類第1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	—	—

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。