



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 1905

エポオール#65HS-W

- 一般名** 変性エポキシ樹脂塗料（イソシアネート硬化型）
- 適合規格** JIS G 3443-4:2007「水輸送用塗覆装鋼管—第4部：内面エポキシ樹脂塗装」（附属書A低溶剤形エポキシ樹脂）適合品
- 特徴**
 - ターレ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。
 - 旧塗膜との「なじみ」が良く、鋼面への密着性が良好である。
 - ハイビルドタイプで揮発性有機化合物（VOC）量が少ない。
 - 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。
 - 低温硬化性が優れている。（5 $^{\circ}$ Cでの硬化乾燥時間20時間）

4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2液性				
荷姿	20 kg セット(主剤:18 kg、硬化剤:2 kg)				
色相	黒、ライトグレー				
光沢	3分つや				
密度 (23 $^{\circ}$ C)	塗料	1.45 (黒)			
	揮発分	0.85			
加熱残分	80% (黒)				
乾燥時間	温度	5 $^{\circ}$ C	10 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	-
	指触	2時間	1.5時間	1時間	-
	硬化※	20時間	16時間	7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:90部、硬化剤:10部(重量比)				
可使用時間	5 $^{\circ}$ C	10 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	-	
	4時間	3時間	2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				
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 $^{\circ}$ C	10 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	-
	最小	20時間	16時間	7時間	-
	最大	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

- 被塗面の油、湿気、塵埃、その他の付着物は完全に除去して下さい。
- 使用時には、主剤と硬化剤を所定量混合し、均一な状態になるまで十分に攪拌して下さい。
- 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。
- 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。
- 塗装間隔が長くなると、密着不良を生じることがあるので、必ず所定期間内で塗り重ねを終了して下さい。なお、所定の塗装間隔を越えた場合には塗膜表面をサンドペーパー等にて研磨し、清掃してから塗装を行って下さい。
- エポオールシンナーHS以外のシンナーは使用しない。
- 塗装終了後の使用機器は直ちにエポオールシンナーHS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1石油類	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]

- 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。

2023.06

本書類の内容は予告なしに変更を行うことがあります。