



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 9001

エポオールMPバスター

- 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）
- 用途** 船舶バラストウォータータンク
- 特徴**
 - 完全ターフフリーで作業者の安全衛生に貢献するとともに、ライトカー化（グレー色）が可能である。
 - ターフ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。
 - JIS K 5664 1種の品質項目を満足するので、ターフ樹脂塗料を使用している用途に適用できる。
 - 旧塗膜との「なじみ」が良く、パワーツール処理面、及び鋼面への密着性が優れ、低ケレン処理面への密着性が良好である。
 - ハイソリッドタイプで、塗装歩留りが高く、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。

4. 塗料性状

項 目		内 容		
容姿		2 液性		
荷姿		20 kg セット(主剤:17.6 kg、硬化剤:2.4 kg)		
色相		グレー、山吹色		
光沢		3 分つや		
密度 (23℃)	塗料	1.45		
	揮発分	0.85		
粘度(23℃)		20~30 秒 1 次		
加熱残分		80%		
乾燥時間	温度	10℃	20℃	30℃
	指触	150 分	120 分	80 分
	硬化※	24 時間	15 時間	6 時間
標準膜厚		250 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。
※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）		
可使時間		10℃	20℃	30℃
		7 時間	4 時間	3 時間
塗装方法		刷毛・ローラー塗装、エアレス塗装		
使用シンナー		エポオールシンナーHS		
塗 装 法	塗装方法	刷毛・ローラー塗装		エアレス塗装
	希釈率	0～10%		0～10%
	標準使用量	0.18 kg/㎡		0.98 kg/㎡
	標準膜厚	60 μm		250 μm
	ウェット管理膜厚	75 μm		400 μm
エアレス塗装条件		1 次圧 0.4MPa (4 kg/cm ²) 以上		
		2 次圧 9.8MPa (98 kg/cm ²) 以上		
		チップNo. GGO-621～729		
塗装間隔	温度	10℃	20℃	30℃
	最小	24 時間	24 時間	15 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、水分、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。
- エポオールシンナーHS以外のシンナーは使用しないで下さい。
- 主剤と硬化剤を混合した後は、ポットライフ内に使用してください。
- 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。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第一石油類	第4類第一石油類
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。