



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 1874

エポニックス#3100APプライマー

1. 一般名 エポキシ樹脂下塗塗料 厚膜形
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴
 1) 1回塗りで60~80 μ mの厚膜が得られ、塗装作業にすぐれている。
 2) 耐薬品性、耐候性、耐塩水性がすぐれている。
 3) 密着性が良好で、可撓性を保持した硬度の高い塗膜が得られる。
 4) 耐放射線性、汚染除去性にすぐれている。

4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2液性				
荷姿	20kg \times 2 (主剤: 16kg、硬化剤: 4kg) 4kg \times 2 (主剤: 3.2kg、硬化剤: 0.8kg)				
色相	白、グレー				
光沢	つや消し				
密度 (23 $^{\circ}$ C)	塗料	1.38 (白)			
	揮発分	0.83			
加熱残分	67% (白)				
乾燥時間	温度	5 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C	40 $^{\circ}$ C
	指触	4時間	30分	30分	20分
	半硬化	30時間	12時間	8時間	6時間
標準膜厚	100 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。

5. 塗装基準

項目	内容				
下地処理	鉄面: ブラスト ISO-Sa2 $\frac{1}{2}$ (SSPC-SP10) コンクリート面: pH10以下、 含水率5%以下 (Kett HI-520)				
調合法	主剤: 80部、硬化剤: 20部 (重量比)				
可使時間	5 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C	40 $^{\circ}$ C	
	20時間	10時間	8時間	6時間	
使用シンナー	エポニックスシンナーB				
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り		エアレス塗装	
	希釈率	0~3%		0~3%	
	標準使用量	0.24 kg/m 2		0.52 kg/m 2	
	標準膜厚	60 μ m		100 μ m	
	ウエット管理膜厚	150 μ m		200 μ m	
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.163-517、519、617、619				
塗装間隔	温度	5 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C	40 $^{\circ}$ C
	最小	40時間	16時間	12時間	8時間
	最大 (※)	3ヶ月 10日	3ヶ月 7日	3ヶ月 7日	1ヶ月 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。

※) 上段: 同一塗料の場合、下段: 上塗塗料の場合

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。
- エポニックスシンナーB以外のシンナーは使用しないこと。

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	—	—

ホルムアルデヒド放散等級: F☆☆☆☆

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。