

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 1813

エポニックスAL

1. 一般名 特殊エポキシ樹脂アルミニウムペイント
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴 1) 特殊エポキシの耐食性に加え、アルミ顔料との併用により極めてすぐれた防食性を発揮する。
 2) 素地調整が2種又は3種ケレンでもすぐれた防錆力と付着力を発揮する。
 3) シルバー仕上げの場合は上塗としても使用できる。

4. 塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性			
荷姿		20kgセット(主剤:10kg、硬化剤:10kg)			
色相		シルバー			
光沢		つや有り			
密度 (23°C)	塗料	1.30			
	揮発分	0.86			
加熱残分		76%			
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	指触	2時間	1時間	30分	15分
	半硬化	24時間	12時間	8時間	6時間
標準膜厚		50µm(刷毛塗り)			
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。

6. 施工上の注意

- 鋼面に塗装する場合、表面に付着した油・水分・塩分・塵埃・脆弱な黒皮等の異物を除去し、鋼面全体を電動工具にて十分に面粗しすること。旧塗膜上に塗装する場合、さび・割れ・剥がれ・膨れなどを生じている死膜部分は塗膜やさびを除去して鋼面を露出させ、それ以外の活膜部分は表面に付着した油・水分・塩分・塵埃、旧塗膜上に固着した粉状異物等を除去し、活膜全体を面粗しすること。
- 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。
- 既定の希釈率範囲内で塗装し、膜厚管理を徹底すること。希釈が過剰である場合や、塗膜が厚膜となった場合、塗膜の硬化遅延を生じる恐れがある。
- 塗膜の硬化遅延が懸念される場合は、硬化促進剤の添加を検討する。
- 塗装間隔は規定範囲内で塗り重ねること。尚、規定以上経過した場合は塗膜表面をサンドペーパー等にて研磨し、更にエアブロー等により清掃してから塗装すること。
- 希釈には必ずエポニックスシンナーAを使用すること。
- 塗装終了後使用機器は直ちにエポニックスシンナーA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。

5. 塗装基準

項目		内容			
下地処理		鋼面:ISO-St3(SSPC-SP3)以上 旧塗膜面:表面に付着した異物を完全に除去し塗膜全体を面粗しする。			
調合法		主剤:50部、硬化剤:50部(重量比)			
熟成時間		約10分間放置			
可使時間	5°C	20°C	30°C	40°C	
	12時間	6時間	4時間	2時間	
塗装方法		刷毛塗り、エアレス塗装、ローラー塗装			
使用シンナー		エポニックスシンナーA			
塗 装 法	塗装方法	刷毛塗り		エアレス塗装	
	希釈率	0~3%		0~10%	
	標準使用量	0.13kg/m ²		0.24kg/m ²	
	標準膜厚	50µm		70µm	
ウェット管理膜厚		75µm		125µm	
エアレス塗装条件		1次圧0.4MPa(4kg/cm ²)以上 2次圧12MPa(120kg/cm ²)以上 チップNo.163-619~621			
塗 装 間 隔	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	最小	48時間	24時間	16時間	12時間
	最大	30日	14日	10日	7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。
塗装間隔は50µm塗装時における目安値を記載している。

7. 関連法規

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第2石油類	第4類第2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。