



**DH SYSTEM**  
大日本塗料株式会社

商品番号 1839-N

# エポニックスWP-NS ローラー用

1. 一般名 水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料 手塗り用  
2. 規格 JWWA K 157:2013 水道用無溶剤形エポキシ樹脂塗料塗装方法  
3. 特徴  
1) 耐水性に優れ、塗膜硬度が高く、耐摩耗性に優れている。  
2) 無溶剤型のため溶剤臭がない。  
3) 刷毛、ローラーで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	5kgセット(主剤:4.0kg、硬化剤:1.0kg)				
色相	グレー(N-4近似)、ブルー				
光沢	つや有り				
密度(23°C)	塗料	1.54(グレー)			
	揮発分	-			
加熱残分	96.5%				
乾燥時間	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	指触	16時間	11時間	6時間	4時間
	硬化	48時間	30時間	12時間	9時間
標準膜厚	150μm				
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	プラスト法:ISO-Sa2 <sup>1/2</sup> (鋼面)				
調合法	主剤:硬化剤=80:20(重量比)				
塗料予熱温度範囲	40°C以下(主剤、硬化剤)				
可使時間	5°C	10°C	20°C	30°C	
	3時間	2時間	1時間	30分	
塗装雰囲気	温度5°C以上、湿度85%以下				
洗浄用シンナー	エポニックスWP-STシンナー内面用				
塗装法	塗装方法	刷毛塗り、ローラー			
	希釈率	希釈はしない			
	理論塗布量	240g/m <sup>2</sup>			
	標準使用量	480g/m <sup>2</sup>			
	標準膜厚	150μm			
	ウエット管理膜厚	175μm			
硬化促進加熱温度	80°C以下				
塗装間隔	温度	5°C※	10°C※	20°C	30°C
	最小	48時間	30時間	12時間	9時間
	最大	7日	7日	7日	7日

※10°C以下の場合、塗り重ね時にはサンドペーパー等による目粗しが必要。

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。

## 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、充分攪拌して均一な塗料状態にする。混合比を間違えると充分に硬化しないばかりか、水質に悪影響を及ぼす恐れがある。
- 主剤と硬化剤を混合した後は、可使時間以内に使い尽す。
- 塗装は刷毛塗り(なるべく硬い毛質の刷毛を用いる)又はコテ、ヘラ、短毛ローラーで行う。
- 膜厚200μm以上の場合は、2回塗りで塗装すること(JWWA K157では膜厚300μm以上)
- 皮膚に付着するとかぶれを起こす恐れがある。
- 太陽光に晒されると経時変色するので、色調を重視する場合は太陽光への暴露を避ける。
- 現場における内面塗装はJWWA K157:2013 付属書Cに従い、工場で塗装した塗膜(一次防せい塗装を除く)に塗り重ねる部分はディスクサンダなどによって表層だけ面粗しをおこない、鋼面に適用する場合はエポニックスWP-NS用プライマーを下塗りとして用いる。
- 現場溶接部での塗装は、JWWA K157:2013 付属書Dに従う。

## 7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第3石油類	第4類第3石油類
有機溶剤区分	適用外	適用外
有害物質表示	SDS参照	SDS参照
劇物表示	-	-

## 8. 通水までの期間

養生温度	10°C	23°C
現場塗装(700A相当)	塗装後7日以上	塗装後7日以上

## 9. 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。