

レジライニング #50HR上塗

- 1. 一般名** ビニルエステル樹脂ガラスフレーク上塗塗料（ビスフェノール系／ノボラック系併用型）
2. 規格 危険物保安技術協会
3. 特徴
- 1) ガラスフレークと特殊合成樹脂との組合せにより優れた防食性を発揮する。
 - 2) 密着性が良好で熱ショック、クラックや剥離を起こさない。
 - 3) 冬期でも短時間で良好な硬化塗膜が得られ、作業性が良好である。

4. 塗料性状

項目	内 容			
容姿	2液性（主剤、硬化剤）			
荷姿	（標準）16.16kg セット (主剤:16kg、硬化剤:0.16kg) (冬期) 16.32kg セット (主剤:16kg、硬化剤:0.16kg×2)			
色相	ライトグレー、白、クリーム			
密度 (23°C)	塗料 揮発分	1.22 (ライトグレー) —		
加熱残分	100% (ライトグレー) (理論上)			
乾燥時間 (主剤100)	温度 硬化剂量 半硬化	5°C* 2 18時間	10°C* 2 12時間	20°C 1 6時間
		30°C 1 3時間		
標準膜厚	310 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。

*印の温度の場合の混合比率は、主剤／硬化剤=100／2

5. 塗装基準

項目	内 容			
素地調整	—			
調合法	主剤100、硬化剤1~2 (重量比)			
可使時間 (主剤100)	温度	5°C*	10°C*	20°C
	硬化剂量	2	2	1
	時間	7時間	4時間	2時間
使用希釈剤	レジライニング反応性希釈剤			
洗浄用シンナー	レジライニング洗浄用シンナー			
塗装方法	塗装方法	エアレス塗装(刷毛塗り、ローラー塗装)		
	希釈率	2%以内		
	標準使用量	0.76 kg/m ²		
	標準膜厚	310 μm		
	カット管理膜厚	400 μm		
エアレス塗装条件	1次圧 0.5MPa(5 kg/cm ²) 以上 2次圧 20MPa(200 kg/cm ²) 以上 ポンプ比45:1以上、歯ホース:3/8インチ(3.2mm) チップNo.163-529~635			
	塗装間隔	温度	5°C*	10°C*
		最小	24時間	18時間
		最大	20日	20日
		20°C	30°C	5時間
		20日	20日	15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。

*印の温度の場合の調合法は、主剤／硬化剤=100／2

6. 施工上の注意

- (1) 被塗面の油、湿気、じんあい、その他の付着物は完全に除去する。
- (2) 使用時には主剤と硬化剤を規定の割合に混合し、十分に攪拌して均一な塗料状態としてから塗装する。
(施工温度により混合比は変動する。)
- (3) 主剤と硬化剤を混合した後は、可使時間内に使い尽くす。
- (4) 希釈剤は必ずレジライニング反応性希釈剤を使用する。他のシンナーを使用した場合硬化不良を起こす。
- (5) 洗浄シンナーは微量でも塗料中に混入すると硬化不良を起こすので注意する。
- (6) 貯蔵有効期間 4ヶ月以内に使用する。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第2石油類	第5類第2種自己反応性物質 有機過酸化物
有機溶剤区分	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。