



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 2243

ゼッターOL-HB

1. 一般名 厚膜形無機ジンクリッチペイント
2. 規格 JIS K 5553 1種
3. 特徴 1) 厚膜が可能で、長期防錆性にすぐれている。
2) 防食性、耐熱寒性にすぐれている。
3) 耐溶剤性にすぐれている。

4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2液性(1液性、1粉末)				
荷姿	25kgセット(展着剤:6.25kg、亜鉛末:18.75kg)				
色相	グレー				
光沢	つや消し				
密度(23°C)	塗料	2.60			
	揮発分	0.93			
加熱残分	80%				
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	指触	60分	30分	10分	5分
	半硬化	3時間	2時間	1時間	45分
標準膜厚	75μm				
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	ブラスト ISO-Sa2 ¹ / ₂ (SSPC-SP-10)				
調合法	展着剤:25部、亜鉛末:75部(重量比)				
可使時間	5°C	20°C	30°C	40°C	
	12時間	10時間	8時間	6時間	
塗装方法	エアレス塗装、エアスプレー				
使用シンナー	ゼッターOL橋梁用シンナー				
塗装方法	塗装方法	エアレス塗装			
	希釈率	0~3%			
	標準使用量	0.75kg/m ²			
	標準膜厚	75μm			
エアレス塗装条件	ウェット管理膜厚	125μm			
	1次圧	0.4~0.5MPa(4~5kg/cm ²)			
2次圧	6~15MPa(60~150kg/cm ²)				
チップ	No.163-519~525				
塗装間隔	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	最小	4日	48時間	48時間	48時間
	最大	12ヶ月	12ヶ月	12ヶ月	12ヶ月

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

- 下地処理を十分に行う。
- エアレススプレー塗装にはジンクリッチ専用機を使用する。
- エアレススプレー塗装の場合は、塗料を60~80メッシュ金網で濾過する。
- 沈殿しやすいので攪拌は常時ゆるやかに行う。
- 塗装の中断時はホースの中の塗料をタンクに戻し、チップとホースを洗浄する。
- 塗装終了時は塗装機器を十分に洗浄する。
- 有機溶剤を含んでいるので、換気及び火気には十分に注意する。
- 使い残し塗料は水を加え、ゲル化してから焼却する。又、ポリ容器は中央から半分に切って焼却する。

7. 関連法則

	展着剤	亜鉛末
危険物表示	第4類第1石油類	適用外
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	—	—

ホルムアルデヒド放散等級:F☆☆☆☆

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。