



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 8014

ソードントップⅡスマイル下塗

1. 一般名 浸透性変性エポキシ樹脂下塗塗料 弱溶剤・厚膜形
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴
- 1) 1回塗りで厚膜が得られ、厚膜形上塗との組合せにより省工程化が可能である。
 - 2) 弱溶剤使用のため、臭気等も少なく、塗装作業環境を改善できる。
 - 3) 亜鉛めっき面への付着、各種旧塗膜への塗重ね適合性に優れ、塗替用にも適している。
 - 4) 無公害特殊防錆顔料の効果により、非常にすぐれた耐食性を発揮する。

4. 塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性			
荷姿		18kgセット(主剤:16.56kg、硬化剤:1.44kg)			
色相		グレー、ライトグレー			
光沢		—			
密度(23℃)	塗料	1.40			
	揮発分	0.82			
粘度(23℃)		105KU			
加熱残分		77%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	3時間	1時間	40分	20分
	半硬化	18時間	6時間	4時間	2時間
標準膜厚		80μm			
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			
素地調整		4種ケレン以上			
調合法		主剤：92部、硬化剤：8部(重量比)			
可使時間	5℃	20℃	30℃	40℃	
	8時間	5時間	3時間	2時間	
気温・湿度制限		気温：5℃以下、湿度：85%RH以上			
使用シンナー		塗料用シンナー			
塗装法	塗装方法	刷毛・ローラー塗装			
	希釈率	0~10%			
	標準使用量	0.24 kg/m ²			
	標準膜厚	80μm			
ウェット管理膜厚		160μm			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	48時間	16時間	12時間	8時間
	最大	14日	14日	14日	14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。

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。旧塗膜上に固着した粉状異物は研磨にて十分除去する。
- 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。
- 主剤粘度は特に低温時期に高くなる。開缶前に振倒することで比較的流動性が出、取り扱いし易くなる。
- 規定範囲内で塗り重ねを終えるようにすること。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、ウェスにて拭いて調整してから塗装すること。
- 希釈には塗料用シンナーを使用すること。
- 塗装終了後の使用機器は直ちに塗料用シンナー又はラッカーシンナー等で十分に洗浄する。硬化反応が進行した塗料は塗料用シンナーでは洗浄が困難な場合があるので、その場合は、ラッカーシンナー等を洗浄に使用すること。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	指定可燃物	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物	第3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】

- 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。