

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 9506

ゼッターOL-HB-N

1. 一般名 厚膜形無機ジンクリッチペイント
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴 1) 厚膜が可能で、長期防錆性にすぐれている。
 2) SSPC Paint20 Level2 に対応している。
 3) 亜鉛末は ASTM D520 Type2 を適用している。

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：7.5kg、亜鉛末：17.5kg）			
色相		グレー			
光沢		つや消し			
密度 (23°C)	塗料	2.68			
	揮発分	0.91			
粘度(23°C)		11秒（フォードカップ#4）			
加熱残分		83%			
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	指触	60分	15分	10分	5分
	半硬化	1.5時間	30分	20分	20分
標準膜厚		65μm			
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		ISO-Sa2 ¹ / ₂ (SSPC-SP-10)			
調合法		展着剤：30部、亜鉛末：70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			
温度・湿度制限		気温：0°C以下、湿度：50RH%以下			
使用シンナー		ゼッターOLシンナー			
塗 装 法	塗装方法	エアレス塗装			
	希釈率	0~3%			
	標準塗布量	0.65 kg/m ²			
	ドライ膜厚	65μm			
エアレス塗装条件		1次圧 0.4~0.5MPa (4~5 kg/cm ²) 2次圧 6~15MPa (60~150 kg/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	24時間	24時間	24時間
	最大	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6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。
- 展着剤中には顔料が含まれているため、十分に攪拌してから使用する。展着剤に沈殿がないことを確認した後、亜鉛末と展着剤を混合し、沈殿がなくなるまで攪拌する。
- 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	—	—

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。