



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 2237

ゼッタールEP-HF

1. 一般名 高摩擦有機ジンクリッチペイント
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴
- 1) 摩擦接合部のすべり係数値 0.45 以上を発現できる。
 - 2) 摩擦接合部と一般部を塗り分けることなく施工でき省力化に寄与する。
 - 3) 従来の有機ジンクリッチペイントと同様、ミストコートフリーが可能である。
 - 4) 従来の有機ジンクリッチペイントと同様、無機ジンクリッチペイントに比べて下地適用幅が広い。

4. 塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性			
荷姿		20 kg/缶 (主剤 : 18.8 kg、硬化剤 : 1.2 kg)			
色相		グレー			
光沢		つや消し			
密度 (23°C)	塗料	2.04			
	揮発分	0.87			
粘度(23°C)		91KU			
加熱残分		80%			
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	指触	60分	20分	10分	5分
	半硬化	8時間	3時間	2時間	1時間
標準膜厚		75 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。

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		主剤 : 94部、硬化剤 : 6部 (重量比)			
可使時間	5°C	20°C	30°C	40°C	
	12時間	8時間	4時間	2時間	
塗装禁止条件		気温 : 5°C以下、湿度 : 85RH%以上			
使用シンナー		ゼッタール EP-HF シンナー#5、#10、#25			
塗 装 法	塗装方法	刷毛・ローラー塗装		エアレス塗装	
	希釈率	0~10%		0~10%	
	標準使用量	0.19kg/m ² × 2回塗り		0.49 kg/m ²	
	標準膜厚	75 μm (2回塗り)		75 μm	
ウエット管理膜厚		-		150 μm	
エアレス塗装条件		1次圧 0.4~0.5MPa (4~5 kg/cm ²) 2次圧 12~15MPa (120~150 kg/cm ²) チップNo.163-521~525			
塗 装 間 隔	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	最小	48時間	24時間	16時間	12時間
	最大	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月

注) 標準使用量は、目安になる量であり、被塗物の形状その他諸条件により増減します。

6. 施工上の注意

- (1) 使用時には十分に換気する。
- (2) 塗装終了後は、機器を十分に洗浄する。
- (3) 換気・火気には十分注意する。
- (4) 混合物の残分はゲル化してから焼却する。
- (5) 摩擦接合面の塗装に関する注意事項
 - ・鋼材の表面粗さは Rz_{jis}=80 μm 以下にすること。
 - ・摩擦接合面の塗装は、必ずエアレス塗装で実施すること。刷毛、ローラー塗装では、すべり係数値 0.45 以上が得られない。
 - ・標準膜厚の2倍(150μm)を超える膜厚を塗付したときはすべり係数値 0.45 以上が得られなくなる場合があるため、標準膜厚の2倍(150μm)を超える膜厚は塗付しないこと。
 - ・希釈シンナーは外気温を目安に下記のように選定する。
 - 5~10°C : ゼッタール EP-HF シンナー#5
 - 10~25°C : ゼッタール EP-HF シンナー#10
 - 25°C以上 : ゼッタール EP-HF シンナー#25

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第2石油類	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	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。