

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 2522

# ZPプライマー無鉛

1. 一般名 アルキド樹脂系りん酸亜鉛さび止めペイント  
2. 規格 社内規格  
3. 特徴  
1) 乾燥が早く、しかも作業性が良好である。  
2) りん酸亜鉛により、防食性にすぐれた塗膜が得られる。  
3) 鉛、クロム等の有害な重金属を含まず安全である。

## 4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	1 液性				
荷姿	20 kg				
色相	赤さび色				
光沢	つや消し				
密度 (23°C)	塗料	1.50			
	揮発分	0.80			
加熱残分	77%				
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	指触	90分	60分	40分	20分
	半硬化	6時間	4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	ISO-St3 (SSPC-SP3)				
調合法	—				
可使時間	—				
使用シンナー	塗料用シンナー				
塗 装 法	塗装方法	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希釈率	0~10%		0~10%	
	標準使用量	0.34 kg/m <sup>2</sup>		0.14 kg/m <sup>2</sup>	
	標準膜厚	75 μm		35 μm	
エアレス塗装条件	ウェット管理膜厚	150 μm			
	1次圧	0.4~0.5MPa (4~5 kg/cm <sup>2</sup> )			
	2次圧	12~15MPa (120~150 kg/cm <sup>2</sup> )			
チップNo.163-515~619					
塗装間隔	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	最小	24時間	16時間	8時間	8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

- 使用時にはよく混合攪拌し、均一な塗料状態にする。
- 被塗面の油、湿気、じんあいなどの有害な付着物は完全に除去する。
- 塗料用シンナー以外のシンナーは使用しないこと。

## 7. 関連法則

危険物表示	指定可燃物
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	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。