

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 341111

ガードシールHL

1. 一般名 水中硬化パテ
2. 規格 機械工事塗装要領 (案)・同解説
3. 特徴 1) 水中や湿潤面の塗装が可能ですぐれた塗膜が得られる。
2) 鋼、コンクリート (乾燥面) に対する接着性にすぐれている。
3) 形状適応性にすぐれ、矢板、杭等の形状による制約を受けない。

4. 塗料性状

項目	内容			
容姿	2液性			
荷姿	20kg/t (主剤: 10kg、硬化剤: 10kg)			
色相	グレー、ブルー			
光沢	半つや			
密度 (23°C)	塗料	1.6~1.7 (グレー)		
	揮発分	—		
加熱残分	100% (グレー) (理論値)			
乾燥時間 初期硬化	温度	10°C	20°C	30°C
	夏型	—	5時間	3時間
	冬型	12時間	5時間	—
標準膜厚	5mm			
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	ブラスト (処理グレード: ISO-Sa2 以上)			
調合法	主剤: 50部、硬化剤: 50部 (重量比)			
可使時間	温度	10°C	20°C	30°C
	夏型	—	30分	15分
	冬型	60分	30分	—
洗浄用シンナー	エポニックスシンナーB			
塗装方法	塗装方法	ハンド圧着		
	希釈率	—		
	参考塗布量*	12kg/m ²		
	参考膜厚*	5mm		
ウェット管理膜厚	5mm			
塗装間隔	温度	10°C	20°C	30°C
	最小	24時間	16時間	12時間
	最大	7日	5日	3日

注) *は「機械工事塗装要領 (案)・同解説」による。

6. 施工上の注意

- 被塗面の浮きさび、貝類、海草類等を除去したのち、ブラスト処理を実施する。ブラスト処理後、マジクロンで被塗面を清浄にし、直ちに塗覆作業に着手する。時間が経過した場合は、再ブラストするかマジクロン、ワイヤーブラシ等で入念に再処理を行うこと。
- 使用時には主剤と硬化剤を規定の割合に混合し、均一な色になるまで十分混練する。混練時は、手の肌あれ防止、付着防止のため、ポリエチレン製 (又はゴム製) 手袋を使用し、水で軽く濡らした軍手を着用して作業を行う。
- 可使時間が過ぎた場合、接着不良を生ずるので、混練量は可使時間と施工工程を考慮して最低必要量を混練する。
- 水、空気を押したす要領で、少しずつ圧着塗りひろげる。
- 気温の粘性変動による混練及び塗装作業性から 20°Cを目安として夏型と冬型を使い分ける。
- 乾燥過程中に水で濡れると塗膜表面は白化変色することがあるが、性能上の問題はない。
- 塗り継ぎ施工の場合、塗り重ねラップ部の白化塗膜や水垢付着物はサンディング除去する。
- 作業終了後の使用機器の洗浄にシンナーを必要とする場合は、エポニックスシンナーBを用いる。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	指定可燃物	指定可燃物
有機溶剤区分	—	—
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。