

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 338111

# ML-3000下塗

1. 一般名 ガラスフレーク含有塗料用下塗
2. 規格 機械工事塗装要領 (案)・同解説
3. 特徴
- 1) 耐水性、耐海水性、耐薬品性がすぐれている。
  - 2) 付着性がすぐれている。
  - 3) 厚塗り塗装が可能である。

## 4. 塗料性状

項目	内容					
容姿	2液性					
荷姿	16.16 kg/t (主剤:16 kg、硬化剤:0.16 kg) 16.32 kg/t (主剤:16 kg、硬化剤:0.16kg×2)					
色相	さび色					
光沢	つや消し					
密度 (23°C)	塗料	1.3				
	揮発分	—				
加熱残分	100% (理論上)					
乾燥時間	温度	5°C**	10°C**	20°C	30°C	40°C
	硬化剤量	2	2	1	1	0.7
	半硬化	18時間	12時間	8時間	4時間	3時間
標準膜厚	80 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。

\*印の温度の場合、混合比率は、主剤/硬化剤=100/2

## 5. 塗装基準

項目	内容					
素地調整	鉄面：ブラスト ISO-Sa2 <sup>1/2</sup> (SSPC-SP10)					
調合法	主剤：100部、硬化剤：1~2部 (重量比)					
可使時間	5°C**	10°C**	20°C	30°C	40°C	
	2	2	1	1	0.7	
	8時間	5時間	2時間	1時間	40分	
気温、湿度制限*	温度：5°C以下、湿度：85%RH以上					
使用希釈剤	ML-3000反応性希釈剤					
洗浄剤	ML-3000洗浄用シンナー					
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り			エアレス塗装	
	希釈率	5%以内			5%以内	
	参考塗布量*	250 g/m <sup>2</sup>			300 g/m <sup>2</sup>	
	標準膜厚*	80 μm			80 μm	
エアレス塗装条件	ウエット管理膜厚	125 μm			125 μm	
	塗装条件	1次圧 0.5MPa (5 kg/cm <sup>2</sup> ) 以上 2次圧 25MPa (250 kg/cm <sup>2</sup> ) 以上 ホップ比 50 : 1 以上 チップNo.163-417~621(ケラコ)又は相当品				
塗装間隔	温度	5°C**	10°C**	20°C	30°C	40°C
	最小	24時間	18時間	12時間	6時間	4時間
	最大	7日	7日	7日	7日	7日

注) \*は「機械工事塗装要領 (案)・同解説」による。

\*\*印の温度の場合、混合比率は、主剤/硬化剤=100/2

## 6. 施工上の注意

- (1) 使用時には主剤と硬化剤を規定の割合に混合し、十分に攪拌して均一な塗料状態にする。
- (2) 一度に厚く塗りつけるが、過度の希釈や必要以上に伸ばして塗布することなく、所要量を塗布し膜厚保持に努める。
- (3) 機器の洗浄にはML-3000洗浄用シンナーを使用すること。
- (4) 主剤、硬化剤及び混合塗料の取扱い、保管、廃棄に際しては、カタログ又は施工要領書での指示を守ること。
- (5) 貯蔵有効期間3ヶ月以内に使用する。

## 7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第2石油類	第5類第2種自己反応性物質 有機過酸化物
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]

- (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。