



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 223211

ゼッタールEP-2HB

1. 一般名 厚膜形有機ジンクリッチペイント
2. 規格 機械工事塗装要領 (案)・同解説
JIS K 5553 2種
3. 特徴
1) 厚膜が可能で、長期防錆性にすぐれている。
2) 耐暴露性にすぐれ、強靱な塗膜を形成する。
3) 付着性がよく、上塗性にすぐれている。

4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2液性				
荷姿	25 kg/缶 (主剤：23.75 kg、硬化剤：1.25 kg)				
色相	グレー				
光沢	つや消し				
密度 (23°C)	塗料	2.70			
	揮発分	0.86			
加熱残分	84%				
乾燥時間	温度	10°C	20°C	30°C	40°C
	指触	40分	20分	10分	5分
	半硬化	5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			
素地調整	ブラスト ISO-Sa2 ^{1/2} (SSPC-SP-10)			
調合法	主剤：95部、硬化剤：5部 (重量比)			
可使用時間	10°C	20°C	30°C	40°C
	20時間	16時間	8時間	6時間
気温、湿度制限*	気温：10°C以下、湿度：85RH%以上			
使用シンナー	ゼッタールEP-2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%以下		0~10%
	参考塗布量*	500 g/m ²		650 g/m ²
	標準膜厚*	75 μm		75 μm
	ウェット管理膜厚	150 μm		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(ケラコ)又は相当品			
塗装間隔* (20°C)	最小	1日		
	最大	10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

- 使用時には十分に換気する。
- 塗装終了後には、機器を十分に洗浄する。
- 換気・火気には十分注意する。
- 混合物の残分はゲル化してから焼却する。

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	—	—

ホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆

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。

2024.10

本書類の内容は予告なしに変更を行うことがあります。