



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 187002

エポオールHB JHS

1. 一般名 厚膜形変性エポキシ樹脂塗料下塗(120 μ m)
2. 規格 NEXCO-P-26 A (常温用)、B (低温用)
3. 特徴 1) 1回塗りで厚膜が得られ、硬化性に優れる。
2) 素地調整が動力工具処理でもすぐれた浸透性・付着性・防錆性を発揮する。
3) 無公害特殊防錆顔料の効果により、非常にすぐれた防食性を発揮する。

4. 塗料性状

項目	内容					
容姿	2液性					
荷姿	20kg \times 2(主剤:18kg、硬化剤:2kg)					
色相	赤さび、グレー					
密度 (23 $^{\circ}$ C)	塗料	1.50 (グレー)				
	揮発分	0.86				
加熱残分	81% (グレー)					
乾燥時間	温度	5 $^{\circ}$ C	10 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C	40 $^{\circ}$ C
	指触	3時間	2.5時間	2時間	1.5時間	1時間
	半硬化	10時間	6時間	4時間	3時間	2時間
標準膜厚	90 μ m					
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*	動力工具処理 (G-c)				
調合法	主剤:90部、硬化剤:10部 (重量比)				
可使時間	5 $^{\circ}$ C	10 $^{\circ}$ C	20 $^{\circ}$ C	30 $^{\circ}$ C	40 $^{\circ}$ C
	8時間	6時間	5時間	3時間	1.5時間
温度・湿度制限*	温度:5 $^{\circ}$ C以下、湿度:85RH%以上				
使用シンナー	エポオールシンナー				
塗 装 法	塗装方法*	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希釈率	15%以下		10%以下	
	標準使用量*	360g/ m^2		300g/ m^2	
	標準膜厚*	90 μ m		90 μ m	
	ワット管理膜厚	150 μ m		150 μ m	
エアレス塗装条件	1次圧 0.5MPa (5 kg/cm 2) 以上、 2次圧 12MPa (120 kg/cm 2) 以上 チップNo.163-517~725 (ケラコ) 又は相当品				
塗装間隔* (20 $^{\circ}$ C)	最小	1日			
	最大	10日			

注) *はNEXCO 構造物施工管理要領(令和6年7月)による。

6. 使用上の注意

- 被塗面の油、湿気、じんあい、水分、その他の有害な付着物は完全に除去する。
- 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。混合比を間違えると十分に塗膜性能を発揮しないばかりか、塗膜が硬化しないことがある。
- 主剤と硬化剤を混合した後は、可使時間以内に使い尽くすこと。
- 余り塗装間隔が長くなると密着不良となる。規定範囲内で塗り重ねを終るようにすること。尚、規定以上経過した場合は塗膜表面をサンドペーパー等にて研磨し、更にウェスにて拭いて調整してから塗装すること。
- 希釈には必ずエポオールシンナーを使用すること。
- 塗装終了後の使用機器は直ちにエポオールシンナーで十分に洗浄する。一度硬化すると再びシンナーでは溶解しなくなる。

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	—	—

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。