

# DNT水性重防食システム

NETIS登録番号

KK-130038-A

(国土交通省 新技術情報提供システム)

MAKING

LEGEND

WATER



STRONG

PERFOR

MANCE



非危険物

JPMS 30.31 適合品

特許取得品

東京都建設局  
新技術登録品

保管数量の制限なし



大日本塗料株式会社

# LEGEND WATER 水滴 SYSTEM



## DNT水性重防食システム

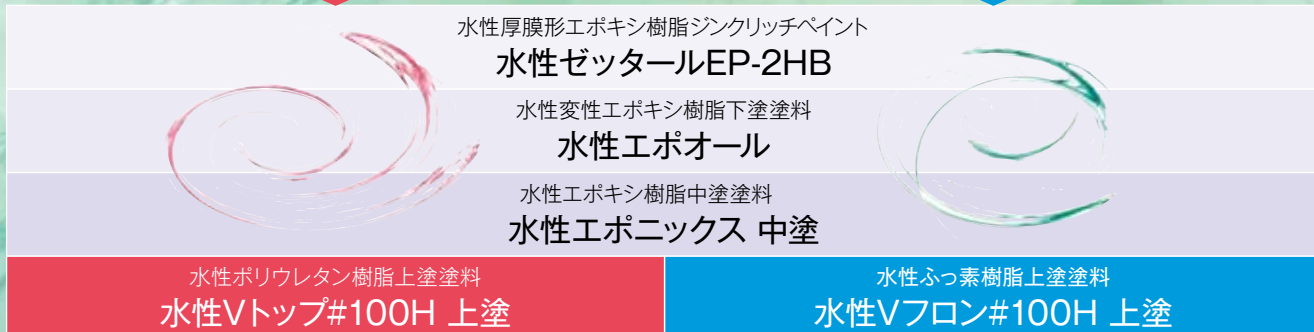
近年、環境に対する重要テーマのひとつとして、塗料中に含まれる溶剤の削減が求められています。

これまで業界に先駆け、塗料の水酸化を進めてきた大日本塗料は、ここに現状の溶剤形塗料と同等の品質・作業性を兼ね備えた水性重防食システム（ジンクリッチペイント～上塗塗料）を完成しました。

新設から塗り替えまで一貫したシステムにより、地球環境維持・保全に大きく貢献します。

# 水性 ポリウレタンシステム

# 水性 ふっ素システム



新設・塗り替え共にジンクリッチペイントからの重防食塗装システムが可能



## 商品構成

商品名	塗料名	荷姿	色相
水性ゼッターEP-2HB	水性厚膜形エポキシ樹脂ジンクリッチペイント	22kgセット (主剤:5kg、硬化剤:3kg、垂鉛末:14kg)	グレー
水性エポオール	水性変性エポキシ樹脂下塗塗料	17kgセット (主剤:14kg、硬化剤:3kg)	N-7.0 N-8.5
水性エポニックス 中塗	水性エポキシ樹脂中塗塗料	16kgセット (主剤:13kg、硬化剤:3kg)	白、各色 ※1
水性Vトップ#100H 上塗	水性ポリウレタン樹脂上塗塗料	15kgセット (主剤:13.5kg、硬化剤:1.5kg)	白、各色 ※2
水性Vフロン#100H 上塗	水性ふっ素樹脂上塗塗料	15kgセット (主剤:13.5kg、硬化剤:1.5kg)	白、各色 ※2

※1 水性エポニックス 中塗：各色につきましては、弊社にお問い合わせ下さい。

※2 水性Vトップ#100H 上塗・水性Vフロン#100H 上塗：中彩色・濃彩色につきましては、弊社にお問い合わせ下さい。



## 特長

- ① 重防食塗装がすべて水性塗料にて可能【ジンクリッチペイント～変性エポキシ樹脂塗料～ポリウレタン樹脂/ふっ素樹脂塗料】。
- ② 非危険物であり、保管数量に制限がない。
- ③ 非危険物のため、火災に対する安全性が高い。
- ④ 低臭気のため、作業員や近隣環境の安全に配慮した塗料である。
- ⑤ 溶剤形重防食塗装システムと同等の防食性能、耐候性能を有する。
- ⑥ 有害重金属(鉛・クロムなど)を含まない。
- ⑦ PRTR法対象化学物質を含まない。
- ⑧ 特定化学物質を含まない。



## 用途

- ・鋼構造物(橋梁、各種プラント設備の外表面、機器設備外表面など)
- ・建築物鋼製部材(門扉、階段手摺り、屋上付属物など)

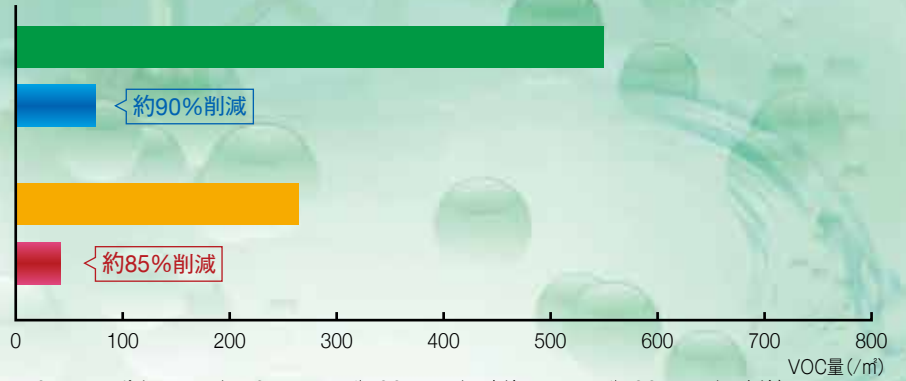
# STRONG PERFOR MANENCE





**VOC削減率** 溶剤形と比べVOCが大幅に削減できる

- ① 溶剤形ふっ素システム (Rc-Iシステム)
- ② 水性ふっ素システム
- ③ 溶剤形ポリウレタンシステム
- ④ 水性ポリウレタンシステム



- ① 溶剤形ふっ素システム (Rc-Iシステム) (ゼッタールEP-2HB / エポオールスマイルX2 / Vフロン#100Hスマイル 中塗 / Vフロン#100Hスマイル 上塗)
  - ② 水性ふっ素システム (水性ゼッタールEP-2HBX2 / 水性エポオールX2 / 水性エポニックス 中塗 / 水性Vフロン#100H 上塗)
  - ③ 溶剤形ポリウレタンシステム (エポオールスマイルX2 / VトップHスマイル 中塗 / VトップHスマイル 上塗)
  - ④ 水性ポリウレタンシステム (水性エポオールX2 / 水性エポニックス 中塗 / 水性Vトップ#100H 上塗)
- ※VOC量は、各塗料の最大希釈率で計算 (当社比)



**防食性** ジンクリッチペイント、変性エポキシ樹脂塗料ともに溶剤形と同等の防食性を確認



- 試験条件
- 試験片 プラスト処理鋼板
  - 塗料、膜厚 水性ゼッタールEP-2HB 75μm (水性)  
ゼッタールEP-2HB 75μm (溶剤形)

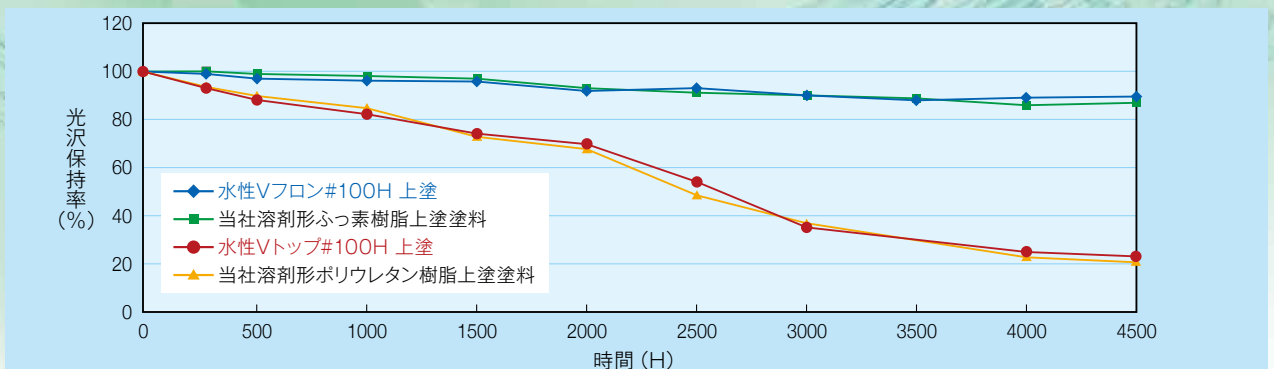


- 試験条件
- 試験片 脱脂した磨き軟鋼板
  - 塗料、膜厚 水性エポオール60μm (水性)  
エポオール#40 下塗 60μm (溶剤形)



**耐候性 (促進耐候性試験)** 溶剤形と同等の耐候性能を確認

(試験方法:キセノンランプ法)



# LEGEND WATER SYSTEM

## 防食下地 水性厚膜形エポキシ樹脂ジンクリッチペイント 水性ゼッタールEP-2HB

### 塗料性状

項目		内容				
容姿		三液性(二液、一粉末)				
荷姿		22kgセット (主剤:5kg、硬化剤:3kg、亜鉛末:14kg)				
色相		グレー				
密度 (23℃)	塗料	2.25				
	揮発分	1.00				
粘度(23℃)		90ポイズ				
加熱残分		78%				
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	指触	2時間	1.5時間	1時間	30分	15分
	半硬化	4時間	3.5時間	3時間	2時間	1時間
標準膜厚		40μm				

※上記、塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

### 塗装基準

項目		内容				
下地処理		プラスト処理(ISO-Sa2 1/2)				
混合割合		主剤/硬化剤/亜鉛末 =5/3/14(重量比)				
可使時間	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
	6時間	5時間	5時間	3時間	1.5時間	
塗装方法		刷毛・ローラー塗り				
希釈剤		水道水				
塗装法	塗装方法	刷毛・ローラー塗り				
	希釈率(重量)	0~5%				
	標準使用量	240g/m <sup>2</sup> /回				
	標準膜厚	40μm /回				
	ウエット管理膜厚	100μm				
塗装間隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	最小	48時間	20時間	16時間	12時間	10時間
	最大	1ヶ月	1ヶ月	1ヶ月	1ヶ月	7日

※エアレス塗装は不可。  
※上記、塗装間隔は同種塗料および水性エポオールとの値を示します。  
注)標準使用量は、被塗物の形状その他諸条件により増減します。

### 関連法則

項目	内容		
	主剤	硬化剤	亜鉛末
危険物表示	-(非危険物)	-(非危険物)	-(非危険物)
有機溶剤区分	—	—	—
有害物質表示	SDS参照	SDS参照	SDS参照
劇物表示	—	—	—

### 塗膜性能(JIS K 5553の試験方法による)

試験項目	規格	標準性状
耐衝撃性(デュボン式)	500mmの高さから500±1gのおもりを落としたとき、塗膜に割れ及びびはがれが認められない。	合格
耐塩水噴霧性	240時間の試験で、塗膜に赤さび及び膨れが認められない。	合格
耐水性	脱イオン水に240時間浸漬しても塗膜にしわ、膨れ、割れ及びびはがれが認められない。	合格
エポキシ樹脂の定性	エポキシ樹脂を含む。	合格
屋外暴露耐候性	2年間の暴露で、塗膜にさび、割れ、はがれ及び膨れが認められない。	合格

水性変性エポキシ樹脂下塗塗料  
水性エポオール

塗料性状

項目		内容				
容姿		二液性				
荷姿		17kgセット (主剤:14kg、硬化剤:3kg)				
色相		N-7.0、N-8.5				
密度 (23℃)	塗料	1.45				
	揮発分	1.00				
粘度(23℃)		110KU				
加熱残分		62%				
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	指触	2時間	1.5時間	1時間	30分	15分
	半硬化	4時間	3.5時間	3時間	2時間	1時間
標準膜厚		60μm				

※上記、塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

塗装基準

項目		内容				
下地処理		パワーツール処理(ISO-St3)				
混合割合		主剤:14部、硬化剤:3部(重量比)				
可使時間	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
	6時間	5時間	5時間	3時間	1.5時間	
塗装方法		刷毛・ローラー塗り、エアレス塗装				
希釈剤		水道水				
塗装法	塗装方法	刷毛・ローラー塗り			エアレス塗装	
	希釈率(重量)	0~10%			0~10%	
	標準使用量	260g/㎡/回			340g/㎡/回	
	標準膜厚	60μm/回			60μm/回	
	ウエット管理膜厚	150μm			150μm	
エアレス塗装条件		1次圧0.4MPa(4kg/cm <sup>2</sup> )以上 2次圧12MPa(120kg/cm <sup>2</sup> )以上 チップNo.163-517~521				
塗装間隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	最小	48時間	20時間	16時間	12時間	10時間
	最大	10日	10日	10日	7日	7日

注) 標準使用量は、被塗物の形状その他諸条件により増減します。

関連法則

項目	内容	
	主剤	硬化剤
危険物表示	-(非危険物)	-(非危険物)
有機溶剤区分	—	—
有害物質表示	SDS参照	SDS参照
劇物表示	—	—

旧塗膜適応性

旧塗膜	適正
フタル酸樹脂系塗料	○
ポリウレタン樹脂系塗料	○
エポキシ樹脂系塗料	○
塩化ゴム系塗料	○

適正下地

素材種類	付着性
鉄	○
溶融亜鉛めっき	※
劣化亜鉛めっき	○
アルミニウム	○
ステンレス	※

※については別途お問い合わせ下さい。

塗膜性能(JIS K 5551の試験方法による)

試験項目	規格	標準性状
耐衝撃性(デュボン式)	500mmの高さから300±1gのおもりを落としたとき、塗膜に割れ及びはがれが認められない。	合格
付着性※	2mm間隔の基盤目テープテストで分類1又は分類0。	合格
耐熱性	160±5℃×30分間の加熱試験で、塗膜に膨れ、割れ、はがれ及び穴が認められず、5mm間隔の基盤目テープテストで分類2、分類1又は分類0。	合格
サイクル腐食性	120サイクルの試験で塗膜にさび、膨れ、割れ及びはがれが認められない。	合格
屋外暴露耐候性	2年間の暴露で、塗膜にさび、割れ、はがれ及び膨れが認められない。	合格

※水性エポニックス 中塗との付着性を示す。

# LEGEND WATER SYSTEM

中塗り  
上塗り

水性エポキシ樹脂中塗塗料

水性エポニックス 中塗

水性ポリウレタン樹脂上塗塗料

水性Vトップ#100H 上塗

## 塗料性状

項目		水性エポニックス 中塗					水性Vトップ#100H 上塗					水性Vフロン#100H 上塗				
容姿		二液性					二液性					二液性				
荷姿		16kgセット (主剤:13kg、硬化剤:3kg)					15kgセット (主剤:13.5kg、硬化剤:1.5kg)					15kgセット (主剤:13.5kg、硬化剤:1.5kg)				
色相		白・各色					白・各色					白・各色				
光沢		3分つや					つや有り					つや有り				
密度 (23℃)	塗料	1.42					1.26(白、淡彩色)					1.33(白、淡彩色)				
	揮発分	1.00					1.00					1.00				
粘度(23℃)		110KU					92KU					92KU				
加熱残分		60%					59%(白、淡彩色)					57%(白、淡彩色)				
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	指触	2時間	1.5時間	1時間	30分	15分	3時間	2時間	1時間	50分	25分	2時間	1.5時間	1時間	50分	25分
	半硬化	4時間	3.5時間	3時間	2時間	1時間	10時間	8時間	4時間	3時間	1.5時間	10時間	8時間	4時間	3時間	1.5時間
標準膜厚		30μm					30μm					30μm				

※上記、塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

## 塗膜性能 (JIS K 5659の試験方法による)

試験項目	規格	標準性状		
		水性エポニックス 中塗	水性Vトップ#100H 上塗	水性Vフロン#100H 上塗
耐屈曲性	直径10mmの折り曲げ試験で、塗膜に割れ、はがれが認められない。	合格	合格	合格
耐おもり落下性 (デュボン式)	500mmの高さから300±1gのおもりを落としたとき、塗膜に割れ及びはがれが認められない。	合格	合格	合格
層間付着性※	異状が認められない。	合格	合格	合格
耐アルカリ性	水酸化カルシウム飽和溶液に168時間浸漬後、塗膜に膨れ、割れ、はがれ、穴を認めず、色の変化の程度が原状試験片と比べ、大きくない。	合格	合格	合格
耐酸性	5g/Lの硫酸水溶液に168時間浸漬後、塗膜に膨れ、割れ、はがれ、穴を認めず、色の変化の程度が原状試験片と比べ、大きくない。	合格	合格	合格
耐湿潤冷熱繰返し性	水浸漬×18時間→20±5℃×3時間→50±3℃×3時間のサイクルを10回繰り返した後、塗膜に膨れ、割れ、はがれを認めず、光沢保持率が80%以上。	合格	合格	合格
促進耐候性 (キセノンランプ法)	試験後の塗膜に割れ、はがれ、膨れがなく、色の変化の程度が見本品と比べ大きくなく、更に白垂化の等級が1又は0であって、且つ光沢保持率が80%以上。	—	合格 (1000時間)	合格 (4000時間)
屋外暴露耐候性	2年間の暴露で、塗膜にさび、割れ、はがれ及び膨れが認められず、1級は光沢保持率が60%以上で、白垂化等級が1又は0、3級は光沢保持率が30%以上で、白垂化等級が3.2.1又は0。	—	合格	合格

※水性エポニックス 中塗は、下塗りとの層間付着性を示し、水性Vトップ#100H 上塗及び水性Vフロン#100H 上塗は、中塗りとの層間付着性を示す。



水性ふっ素樹脂上塗塗料

# 水性Vフロン#100H 上塗



## 塗装基準

商品名		水性エポニックス 中塗					水性Vトップ#100H 上塗					水性Vフロン#100H 上塗				
項目																
混合割合		主剤:13部 硬化剤:3部(重量比)					主剤:90部 硬化剤:10部(重量比)					主剤:90部 硬化剤:10部(重量比)				
可使時間		5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
		6時間	5時間	5時間	3時間	1.5時間	4時間	4時間	3時間	3時間	1.5時間	7時間	6時間	4時間	3時間	1.5時間
塗装方法		刷毛・ローラー塗り、エアレス塗装					刷毛・ローラー塗り、エアレス塗装					刷毛・ローラー塗り、エアレス塗装				
希釈剤		水道水					水道水					水道水				
塗装法	塗装方法	刷毛・ローラー塗り		エアレス塗装			刷毛・ローラー塗り		エアレス塗装			刷毛・ローラー塗り		エアレス塗装		
	希釈率(重量)	0~15%		0~15%			0~10%		0~10%			0~10%		0~10%		
	標準使用量	130g/㎡/回		170g/㎡/回			120g/㎡/回		150g/㎡/回			130g/㎡/回		160g/㎡/回		
	標準膜厚	30μm/回		30μm/回			30μm/回		30μm/回			30μm/回		30μm/回		
	ウエット管理膜厚	100μm		100μm			75μm		75μm			75μm		75μm		
エアレス塗装条件		1次圧0.4~0.5MPa(4~5kg/㎠) 2次圧12~15MPa(120~150kg/㎠)					1次圧0.4~0.5MPa(4~5kg/㎠) 2次圧11~15MPa(110~150kg/㎠)					1次圧0.4~0.5MPa(4~5kg/㎠) 2次圧11~15MPa(110~150kg/㎠)				
		チップNo.163-513~517					チップNo.163-413~515					チップNo.163-413~515				
塗装間隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	最小	48時間	20時間	16時間	12時間	10時間	24時間	20時間	16時間	12時間	10時間	24時間	20時間	16時間	12時間	10時間
	最大	10日	10日	10日	7日	7日	10日	10日	10日	7日	7日	10日	10日	10日	7日	7日

注) 標準使用量は、被塗物の形状その他諸条件により増減します。

## 関連法則

項目	水性エポニックス 中塗		水性Vトップ#100H 上塗		水性Vフロン#100H 上塗	
	主剤	硬化剤	主剤	硬化剤	主剤	硬化剤
危険物表示	-(非危険物)	-(非危険物)	-(非危険物)	-(非危険物)	-(非危険物)	-(非危険物)
有機溶剤区分	—	—	—	—	—	—
有害物質表示	SDS参照	SDS参照	SDS参照	SDS参照	SDS参照	SDS参照
劇物表示	—	—	—	—	—	—

標準塗装仕様

水性  
ふっ素システム

新設						
工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 ( $\mu\text{m}/\text{回}$ )	標準使用量 ( $\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$ )	希釈率 (%)	塗装間隔 ( $20^\circ\text{C}$ )
素地調整	プラスト処理 (ISO-Sa2 $\frac{1}{2}$ )					4時間以内
防食下地第一層	水性ゼッターールEP-2HB	刷毛・ローラー	37.5	220	0~5	16時間~1ヶ月
防食下地第二層	水性ゼッターールEP-2HB	刷毛・ローラー	37.5	220	0~5	16時間~1ヶ月
下塗り第一層	水性エポオール	エアレス	60	340	0~10	16時間~10日
下塗り第二層	水性エポオール	エアレス	60	340	0~10	16時間~10日
中塗り	水性エポニックス 中塗	エアレス	30	170	0~15	16時間~10日
上塗り	水性Vフロン#100H 上塗	エアレス	30	160	0~10	—
塗り替え						
工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 ( $\mu\text{m}/\text{回}$ )	標準使用量 ( $\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$ )	希釈率 (%)	塗装間隔 ( $20^\circ\text{C}$ )
素地調整	動力工具にて、さび及び劣化塗膜を除去し、活膜は入念な目粗しを行い、塵埃などの異物を除去する(発錆部の除錆度:ISO-St3.0以上)					4時間以内
下塗り第一層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~10日
下塗り第二層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~10日
中塗り	水性エポニックス 中塗	刷毛・ローラー	30	130	0~15	16時間~10日
上塗り	水性Vフロン#100H 上塗	刷毛・ローラー	30	130	0~10	—

水性  
ポリウレタンシステム

新設						
工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 ( $\mu\text{m}/\text{回}$ )	標準使用量 ( $\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$ )	希釈率 (%)	塗装間隔 ( $20^\circ\text{C}$ )
素地調整	プラスト処理 (ISO-Sa2 $\frac{1}{2}$ )					4時間以内
防食下地第一層	水性ゼッターールEP-2HB	刷毛・ローラー	37.5	220	0~5	16時間~1ヶ月
防食下地第二層	水性ゼッターールEP-2HB	刷毛・ローラー	37.5	220	0~5	16時間~1ヶ月
下塗り第一層	水性エポオール	エアレス	60	340	0~10	16時間~10日
下塗り第二層	水性エポオール	エアレス	60	340	0~10	16時間~10日
中塗り	水性エポニックス 中塗	エアレス	30	170	0~15	16時間~10日
上塗り	水性Vトップ#100H 上塗	エアレス	30	150	0~10	—
塗り替え						
工程	商品名	塗装方法	標準膜厚 ( $\mu\text{m}/\text{回}$ )	標準使用量 ( $\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$ )	希釈率 (%)	塗装間隔 ( $20^\circ\text{C}$ )
素地調整	動力工具にて、さび及び劣化塗膜を除去し、活膜は入念な目粗しを行い、塵埃などの異物を除去する(発錆部の除錆度:ISO-St3.0以上)					4時間以内
下塗り第一層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~10日
下塗り第二層	水性エポオール	刷毛・ローラー	60	260	0~10	16時間~10日
中塗り	水性エポニックス 中塗	刷毛・ローラー	30	130	0~15	16時間~10日
上塗り	水性Vトップ#100H 上塗	刷毛・ローラー	30	120	0~10	—

## 施工上の注意

### ●全般

- 1) 塗料の保管は、降雨・結露・直射日光を避け、気温が0℃以下にならない場所で保管して下さい。0℃以下で保管すると凍結するおそれがあります。
- 2) 長時間直射日光に当たると缶内壁にて塗料が乾燥し、皮張りが発生するおそれがあります。
- 3) 被塗面の油・塵埃・水分その他の有害な付着物は、完全に除去して下さい。
- 4) 小分け調合する場合は、主剤と硬化剤を規定の割合で秤量して下さい。
- 5) 下塗り・中塗りと上塗り用の塗装器具の併用は、ブツなど不具合の発生に繋がりますので併用しないで下さい。
- 6) 以下の条件では塗装作業を中止して下さい。
  - ① 天候…雨天、および雨天が予想される場合
  - ② 気温…5℃以下
  - ③ 湿度…85%RH以上、または被塗面に結露が生じている場合
  - ④ 被塗物温度…被塗物温度が50℃以上の場合
  - ⑤ 強風の場合
- 7) 獣毛刷毛では刷毛が固まってしまうため、ナイロン刷毛を推奨しています。  
 推奨刷毛 …… 大塚刷毛製の伝翔、すすき、銀助、塗来建築用黒毛  
 推奨ローラー … WAKABA(13mm)、TSUBASA(12mm)、無泡ローラー(12mm)
- 8) 塗装する時は、まず希釈なしで塗装して下さい。粘度が高く塗装しにくい場合、希釈剤(水道水)を用いて下さい。
- 9) 希釈する場合は、水道水を用い規定量を厳守して下さい。過剰希釈するとダレ易くなり、膜厚確保が困難になるため、性能低下に繋がります。
- 10) 混合手順・混合比率を誤ると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りますので十分注意して下さい。
- 11) 主剤と硬化剤を混合した後は、規定の可使用時間以内(※1ポットライフ参照)に使い切して下さい。(混合時間を記録し管理して下さい。)  
 可使用時間を超えて使用した場合、塗膜性能不良の原因になります。
- 12) 硬化剤に、直接水を添加すると白濁を生じますのでご注意ください。また、寒暖差の大きい場所間での移動時は、内部結露により水が混入するおそれがありますので、確実に密栓して下さい。
- 13) 他の塗料との組み合わせが生じる場合、弊社にお問い合わせ下さい。
- 14) 没水部への適用は避けて下さい。
- 15) 塗装間隔は、塗装環境(温度・湿度・換気など)や膜厚によって変動することがあります。
- 16) 気象条件(風・低湿度など)によっては、サゲツなどの中で塗料表面に皮張りが発生することがあります。皮張りを起こりにくくするために、蓋をするなどの処置をして下さい。また、皮が張った場合は、必ず取り除いてから塗装して下さい。

- 17) 乾燥時、水分の揮発とともに色相が濃くなりますが、乾燥すると均一になります。
- 18) 塗装直後は湿度が急上昇するので、送風機などで湿気の排出を実施して下さい。
- 19) 塗装後、塗装環境条件によっては塗膜表面にざびが浮いたような現象が生じる場合がありますが、塗膜性能に問題はありませぬ。そのような時は、念のため目粗しを行い、同塗料を塗り重ねて下さい。
- 20) 塗装器具の洗浄は水道水で行えますが、汚れが落ちにくい場合は、弊社の「水溶性洗浄シンナー」を用いて洗浄して下さい。(エアレス塗装機の場合も同様。)

### ●塗料の混合方法

塗料の混合・攪拌は、以下の手順で実施して下さい。

#### 【水性ゼッタールEP-2HB】

- ① 主剤、硬化剤を規定の割合で混合し、動力攪拌機にて十分攪拌して均一な状態とする。
- ② 攪拌しながら亜鉛末を規定の割合まで徐々に混合し、十分攪拌して均一な状態とする。
- ③ 希釈する場合は、水道水で希釈し、希釈後1~2分程度攪拌する。(攪拌不足はブツなど不具合を起こすおそれがあるため注意すること。)

#### 【水性エポオール】【水性エポニックス 中塗】【水性Vトップ#100H 上塗】 【水性Vフロン#100H 上塗】

- ① 主剤を動力攪拌機で攪拌しながら、硬化剤を添加・混合し、硬化剤混合後2~3分程度攪拌する。
- ② 希釈する場合は、①を攪拌しながら水道水で希釈し、希釈後1~2分程度攪拌する。(攪拌不足はブツなど不具合を起こすおそれがあるため注意すること。)

### ※1 ポットライフ

商品名	可使用時間(20℃)
水性ゼッタールEP-2HB	5時間
水性エポオール	5時間
水性エポニックス 中塗	5時間
水性Vトップ#100H 上塗	3時間
水性Vフロン#100H 上塗	4時間

## 使用上の注意

危険有害性情報のある物質を含有していますので、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。

※詳細な内容は、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

### ●取扱いの注意

1. 火気の無い局所排気装置を設けたところで使用して下さい。
2. 塗装中、乾燥中は換気をよくし、蒸気を吸込まいようにして下さい。
3. 取扱い中は、皮ふにふれないようにし、必要に応じて下記の保護具を着用して下さい。  
 防塵マスク、有機ガス用防毒マスク又は送気マスク、頭巾、防護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋、前掛け等。
4. 取扱い後は、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分に行って下さい。
5. 塗料の付いたウエスや塗料カス、スプレーダストは廃棄するまで水につけておいて下さい。
6. よくフタをし、0℃以上40℃以下の一定の場所に貯蔵して下さい。
7. 子供の手の届かないところに保管して下さい。
8. 捨てる時は、産業廃棄物として処分して下さい。
9. 容器は垂直に持ち上げて下さい。斜めに持ち上げると取っ手が外れ、落下事故の危険があります。

### ●緊急時の処置

1. 火災時には炭酸ガス消火器、泡消火器又は粉末消火器を用いて下さい。
2. 目に入った時には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
3. 誤って飲み込んだ時には、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
4. 皮ふに付着した時には、多量の石けん水で洗い落とし、痛みや皮ふに変化等がある場合には、医師の診察を受けて下さい。
5. 蒸気、ガス等を吸込んで気分が悪くなった時には、安静にし、医師の診察を受けて下さい。
6. 容器からこぼれた時には、布で拭きとり、その布を水の入った容器に保管して下さい。

①③⑬

### <亜鉛末の場合>

危険有害性情報のある物質を含有していますので、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。

※詳細な内容は、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

### ●取扱い上の注意

1. 火気のあるところでは使用しないで下さい。
2. 取扱い作業所には、局所排気装置を設けて下さい。
3. 取扱い中は、皮ふにふれないようにし、必要に応じて防塵マスク、保護手袋、前掛け等を着用して下さい。
4. 取扱い後は、手洗い、うがいを十分に行って下さい。
5. よくフタをし、一定の場所に貯蔵して下さい。
6. 子供の手の届かないところに保管して下さい。
7. 捨てる時は、産業廃棄物として処分して下さい。

8. 指定された以外の商品と混合しないで下さい。

9. 容器は垂直に持ち上げて下さい。斜めに持ち上げると取っ手が外れ、落下事故の危険があります。

### ●緊急時の処置

1. 火災時には粉末消火器を用いて下さい。
2. 目に入った時には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
3. 作業着等に付着した時には、その汚れをよく落として下さい。
4. 容器からこぼれた時には、粉塵が立たないように処置して下さい。

⑬

※ 本カタログに記載以外の条件で使用される場合は、弊社にお問い合わせ下さい。

※ 本製品の内容は予告なく変更することがあります。

※ 本カタログに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。



# DNT 大日本塗料株式会社

## ●東日本販売部

東京営業所 ☎03-5710-4501 ☎144-0052 東京都大田区蒲田5-13-23 (TOKYU REIT 蒲田ビル)  
札幌営業所 ☎011-822-1661 ☎003-0012 札幌市白石区中央二条1-5-1  
仙台営業所 ☎022-288-8866 ☎984-0011 仙台市若林区六丁の目西町8-1 (富喜センタービル)  
北関東営業所 ☎0480-26-5111 ☎346-0003 埼玉県久喜市久喜中央1-5-18 (辻屋ビル)  
新潟営業所 ☎025-244-7890 ☎950-0912 新潟市中央区南笹口1-1-54 (日生南笹口ビル)  
千葉営業所 ☎043-225-1721 ☎260-0015 千葉市中央区富士見2-7-5 (富士見ハイネスビル)  
神奈川営業所 ☎042-786-1831 ☎252-0233 相模原市中央区鹿沼台1-7-7 (トラステック相模原ビル)  
静岡営業所 ☎054-254-5341 ☎420-0857 静岡市葵区御幸町8 (静岡三菱ビル)

## ●西日本販売部

大阪営業所 ☎06-6266-3116 ☎542-0081 大阪市中央区南船場1-18-11 (SRビル長堀)  
名古屋営業所 ☎052-332-1701 ☎460-0022 名古屋市中区金山1-12-14 (金山総合ビル)  
富山営業所 ☎076-444-5260 ☎930-0005 富山市新桜町6-15 (Toyama Sakuraビル)  
京滋営業所 ☎075-595-7761 ☎607-8085 京都市山科区竹鼻堂ノ前町46-1 (京都山科ビル)  
姫路出張所 ☎079-226-5727 ☎670-0965 兵庫県姫路市東延末1-1 (姫路NKビル)  
岡山営業所 ☎086-214-1852 ☎700-0034 岡山市北区高柳東町10-30  
広島営業所 ☎082-286-2811 ☎732-0802 広島市南区大州3-4-1  
高松営業所 ☎087-869-2585 ☎761-8075 高松市多肥下町1511-1 (サンフラワー通り東ビルI)  
福岡営業所 ☎092-938-8222 ☎811-2317 福岡県糟屋郡粕屋町長者原東3-10-5

メールお問い合わせ先 構造物塗料事業部 [dnt10021310@star.dnt.co.jp](mailto:dnt10021310@star.dnt.co.jp)

塗料相談室 フリーコール <sup>いーなほ</sup> 0120-98-1716 <https://www.dnt.co.jp/>