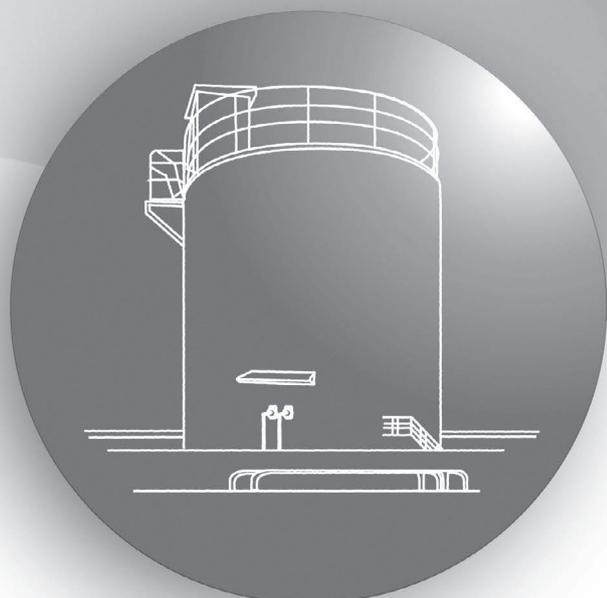
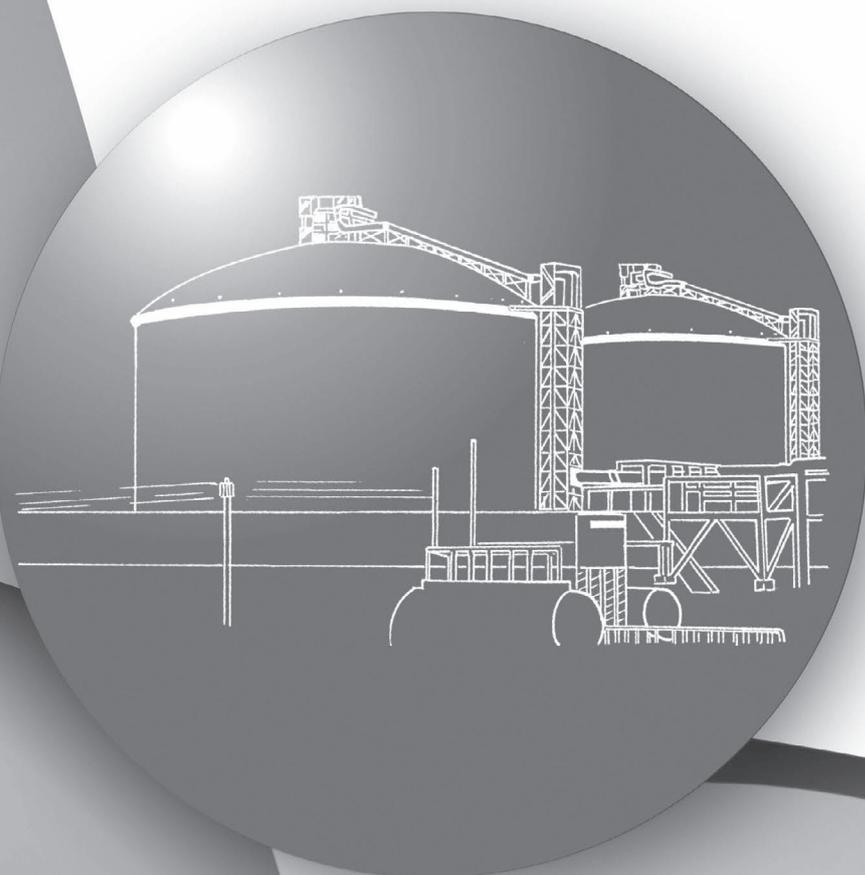


エポニックス #310DVシステム

EPONICS #310DV SYSTEM

常温硬化形タンク内面コーティング用エポキシ樹脂塗料



大日本塗料株式会社

エポニックス#310DV システム

常温硬化形タンク内面コーティング用エポキシ樹脂塗料

エポキシ樹脂の持つ広い範囲の特性のうち、特に耐水性・耐溶剤性・耐薬品性に優れたタンクコーティング用エポキシ樹脂塗料です。

特長

耐海水性、耐水性に優れている。

鉄部に強固に密着し、上塗りは溶剤のリリースが良いため、システムとして耐水性の強い塗膜を形成します。

耐溶剤性に優れている。

各種石油製品、溶剤類に優れた耐久性を示します。

耐薬品性に優れている。

各種薬品に対して強い塗膜をつくり優れた防食効果を発揮します。

塗りやすい品質設計。

刷毛・エアレスのいずれでも塗りやすく設計されています。

主な用途

石油タンク内面・水タンク内面・薬品タンク内面

※上記以外の用途に使用される場合は、弊社にお問い合わせ下さい。

種類

商品名	色	容量
エポニックス#310DV 下塗	グリーン	18.9kgセット (主剤17.3kg、硬化剤1.6kg)
エポニックス#310DV 中塗	バフ	17.8kgセット (主剤16.2kg、硬化剤1.6kg)
エポニックス#310DV 上塗	ブルーホワイト ブルーグレー クリーム	18.2kgセット (主剤15.43kg、硬化剤2.77kg)
エポニックス#310DV 上塗 三愛JET	ホワイト 淡彩	20kgセット (主剤17kg、硬化剤3kg)

上記容量の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

1.内容物に適用するコーティングの種類

コーティングの種類 内容物の種類		エポニックス#310DVシステム	仕様番号	ビニルエステル樹脂系 ガラスフレークコーティング材 レジライニング#50システム	無機ジンクリッチペイント ゼッターOL-HB
重油	加温	×	—	○※2	×
	常温 (~40℃)	○	No.2, No.4	○	○
原油	加温	×	—	○※2	×
	常温 (~40℃)	○	No.2, No.4	○	○
灯油		○	No.2, No.4	○	○
ガソリン		○	No.2, No.4	○	○
軽油		○	No.2, No.4	○	○
ナフサ		○	No.2, No.4	○	○
エチレングリコール		○	No.2, No.4	○	○
植物油		○	No.2, No.4	○	×
潤滑油		○	No.2, No.4	○	○
純水		○	No.1, No.3	—	—
工業用水		○	No.1, No.2	—	—
50%苛性ソーダ		○	No.1, No.3	×	×
次亜塩素酸ソーダ (~5%)		○	No.2, No.4	×	—
尿素 (50%) 溶液		○	No.2, No.4	○	×
アンモニア水溶液 (~10%)		○	No.2, No.4	×	×
ジェット燃料		○※1	No.5	○	○
塩酸		×	—	○	×
硫酸		×	—	○	×
メタノール		×	—	×	○※3
エタノール		×	—	×	○※3
BTX		×	—	×	○
酢酸水溶液		×	—	○	×
MEK		×	—	×	○

○：使用可 ×：使用不可 —：適用外

※1：ジェット燃料が内容物の場合は「エポニックス#310DV 上塗」を塗装した際、条件により極表層にて変色する場合がありますので、上塗りは「エポニックス #310DV 上塗 三愛 JET」をご使用下さい。

※2：加温時は弊社「レジライニング#50HRシステム」をご使用下さい。

※3：水分介在下では亜鉛の溶出が起ることがあります。

上記以外の内容物については、弊社へお問い合わせ下さい。

2.性能試験

試験項目	試験方法	試験結果
鉛筆硬度	JIS K 5600-5-4	H
耐摩耗性	JIS K 5600-5-9 (CS-17 1000回転)	70 mg
付着性	2mm幅 碁盤目試験	25/25
	アドヒージョンテスター	3.0MPa以上
耐衝撃性	デュボン式	500g×1/2インチφ×50cm
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1	10000時間 異常なし
耐湿性	JIS K 5600-7-2	10000時間 異常なし
沸水試験	—	100時間 異常なし

3.有害性金属の溶出試験

ヒ素	検出されない
鉛	検出されない
銅	検出されない
6価クロム	検出されない
水銀	検出されない

1.適用箇所：タンク内面

2.内容物種類：2ページ「内容物に適用するコーティングの種類」を参照下さい。

3.温度：常温(～40℃)

4.最小膜厚：200μm

5.使用材料一覧表

一般名	商品名	希釈剤
エポキシ樹脂下塗塗料	エポニックス#310DV 下塗	エポニックスシンナーB
エポキシ樹脂中塗塗料	エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB
エポキシ樹脂上塗塗料 厚膜形	エポニックス#310DV 上塗	エポニックスシンナーB

6.塗装仕様

工程	商品名	色相	希釈率(重量比%) (塗装方法)	標準使用量 (g/m ² /回)	目標膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	ブラスト処理：ISO-Sa2 1/2 (SSPC-SP10)					4時間以内
下塗り	エポニックス#310DV 下塗	グリーン	0～5 (エアレス)	250	50	5時間以上 7日以内
中塗り	エポニックス#310DV 中塗	バフ	0～5 (エアレス)	340	70	10時間以上 7日以内
上塗り	エポニックス#310DV 上塗	ブルーホワイト	0～5 (エアレス)	610	150	—

7.混合希釈要領

商品名	希釈シンナー	混合比率	塗装方法	希釈率
エポニックス#310DV 下塗	エポニックスシンナーB	主 剤 91.5部 硬化剤 8.5部	エアレス	0～5%
エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB	主 剤 91部 硬化剤 9部	エアレス	0～5%
エポニックス#310DV 上塗	エポニックスシンナーB	主 剤 84.8部 硬化剤 15.2部	エアレス	0～5%

注1) 標準使用量は、標準膜厚(平均値)を確保するのに要する塗料使用量であり、被塗物の形状や塗装条件によって異なります。

注2) 塗装間隔は、標準状態(20℃)におけるものであり、環境条件季節(温度条件)などにより異なります。

注3) 溶接部および膜厚が付きにくい箇所(エッジ、コバなど)においては、中塗りにて増し塗りを行って下さい。

注4) 塗装完了後、ピンホール検査を実施して下さい。 電圧[V] = (100/25 [V/μm]) × 最小膜厚[μm]

注5) 施工に際しては、施工上の注意および施工要領書を参照下さい。

1.適用箇所：タンク内面

2.内容物種類：2ページ「内容物に適用するコーティングの種類」を参照下さい。

3.温度：常温(～40℃)

4.最小膜厚：200μm

5.使用材料一覧表

一般名	商品名	希釈剤
有機ジンクリッチプライマー	ゼッタールEP-2	ゼッタールEP-2シンナー
エポキシ樹脂中塗塗料	エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB
エポキシ樹脂上塗塗料 厚膜形	エポニックス#310DV 上塗	エポニックスシンナーB

6.塗装仕様

工程	商品名	色相	希釈率(重量比%) (塗装方法)	標準使用量 (g/m ² /回)	目標膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	ブラスト処理：ISO-Sa2 1/2 (SSPC-SP10)					4時間以内
下塗り	ゼッタールEP-2	グレー	5～15 (エアレス)	200	20	12時間以上 6ヶ月以内
中塗り	エポニックス#310DV 中塗	バフ	0～5 (エアレス)	340	70	10時間以上 7日以内
上塗り	エポニックス#310DV 上塗	ブルーホワイト	0～5 (エアレス)	730	180	—

7.混合希釈要領

商品名	希釈シンナー	混合比率	塗装方法	希釈率
ゼッタールEP-2	ゼッタールEP-2シンナー	主 剤 95部 硬化剤 5部	エアレス	5～15%
エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB	主 剤 91部 硬化剤 9部	エアレス	0～5%
エポニックス#310DV 上塗	エポニックスシンナーB	主 剤 84.8部 硬化剤 15.2部	エアレス	0～5%

注1) 標準使用量は、標準膜厚(平均値)を確保するのに要する塗料使用量であり、被塗物の形状や塗装条件によって異なります。

注2) 塗装間隔は、標準状態(20℃)におけるものであり、環境条件季節(温度条件)などにより異なります。

注3) 溶接部および膜厚が付きにくい箇所(エッジ、コバなど)においては、中塗りにて増し塗りを行って下さい。

注4) 塗装完了後、ピンホール検査を実施して下さい。 電圧[V] = (100/25 [V/μm]) × 最小膜厚[μm]

注5) 施工に際しては、施工上の注意および施工要領書を参照下さい。

1.適用箇所：タンク内面

2.内容物種類：2ページ「内容物に適用するコーティングの種類」を参照下さい。

3.温度：常温(～40℃)

4.最小膜厚：250μm

5.使用材料一覧表

一般名	商品名	希釈剤
エポキシ樹脂下塗塗料	エポニックス#310DV 下塗	エポニックスシンナーB
エポキシ樹脂中塗塗料	エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB
エポキシ樹脂上塗塗料 厚膜形	エポニックス#310DV 上塗	エポニックスシンナーB

6.塗装仕様

工程	商品名	色相	希釈率(重量比%) (塗装方法)	標準使用量 (g/m ² /回)	目標膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	ブラスト処理：ISO-Sa2 1/2 (SSPC-SP10)					4時間以内
下塗り	エポニックス#310DV 下塗	グリーン	0～5 (エアレス)	250	50	5時間以上 7日以内
中塗り	エポニックス#310DV 中塗	バフ	0～5 (エアレス)	340	70	10時間以上 7日以内
上塗り 第一層目	エポニックス#310DV 上塗	ブルーホワイト	0～5 (エアレス)	490	120	24時間以上 7日以内
上塗り 第二層目	エポニックス#310DV 上塗	ブルーホワイト	0～5 (エアレス)	490	120	—

7.混合希釈要領

商品名	希釈シンナー	混合比率	塗装方法	希釈率
エポニックス#310DV 下塗	エポニックスシンナーB	主 剤 91.5部 硬化剤 8.5部	エアレス	0～5%
エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB	主 剤 91部 硬化剤 9部	エアレス	0～5%
エポニックス#310DV 上塗	エポニックスシンナーB	主 剤 84.8部 硬化剤 15.2部	エアレス	0～5%

注1) 標準使用量は、標準膜厚(平均値)を確保するのに要する塗料使用量であり、被塗物の形状や塗装条件によって異なります。

注2) 塗装間隔は、標準状態(20℃)におけるものであり、環境条件季節(温度条件)などにより異なります。

注3) 溶接部および膜厚が付きにくい箇所(エッジ、コバなど)においては、中塗りにて増し塗りを行って下さい。

注4) 塗装完了後、ピンホール検査を実施して下さい。 電圧[V] = (100/25 [V/μm]) × 最小膜厚[μm]

注5) 施工に際しては、施工上の注意および施工要領書を参照下さい。

1.適用箇所：タンク内面

2.内容物種類：2ページ「内容物に適用するコーティングの種類」を参照下さい。

3.温度：常温(～40℃)

4.最小膜厚：250μm

5.使用材料一覧表

一般名	商品名	希釈剤
有機ジンクリッチプライマー	ゼッタールEP-2	ゼッタールEP-2シンナー
エポキシ樹脂中塗塗料	エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB
エポキシ樹脂上塗塗料 厚膜形	エポニックス#310DV 上塗	エポニックスシンナーB

6.塗装仕様

工程	商品名	色相	希釈率(重量比%) (塗装方法)	標準使用量 (g/m ² /回)	目標膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	ブラスト処理：ISO-Sa2 1/2 (SSPC-SP10)					4時間以内
下塗り	ゼッタールEP-2	グレー	5～15 (エアレス)	200	20	12時間以上 6ヶ月以内
中塗り	エポニックス#310DV 中塗	バフ	0～5 (エアレス)	340	70	10時間以上 7日以内
上塗り 第一層目	エポニックス#310DV 上塗	ブルーホワイト	0～5 (エアレス)	550	135	24時間以上 7日以内
上塗り 第二層目	エポニックス#310DV 上塗	ブルーホワイト	0～5 (エアレス)	550	135	—

7.混合希釈要領

商品名	希釈シンナー	混合比率	塗装方法	希釈率
ゼッタールEP-2	ゼッタールEP-2シンナー	主 剤 95部 硬化剤 5部	エアレス	5～15%
エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB	主 剤 91部 硬化剤 9部	エアレス	0～5%
エポニックス#310DV 上塗	エポニックスシンナーB	主 剤 84.8部 硬化剤 15.2部	エアレス	0～5%

注1) 標準使用量は、標準膜厚(平均値)を確保するのに要する塗料使用量であり、被塗物の形状や塗装条件によって異なります。

注2) 塗装間隔は、標準状態(20℃)におけるものであり、環境条件季節(温度条件)などにより異なります。

注3) 溶接部および膜厚が付きにくい箇所(エッジ、コバなど)においては、中塗りにて増し塗りを行って下さい。

注4) 塗装完了後、ピンホール検査を実施して下さい。 電圧[V] = (100/25 [V/μm]) × 最小膜厚 [μm]

注5) 施工に際しては、施工上の注意および施工要領書を参照下さい。

1.適用箇所：ジェット燃料タンク内面

2.内容物種類：2ページ「内容物に適用するコーティングの種類」を参照下さい。

3.温度：常温(～40℃)

4.最小膜厚：250μm

5.使用材料一覧表

一般名	商品名	希釈剤
エポキシ樹脂下塗塗料	エポニックス#310DV 下塗	エポニックスシンナーB
エポキシ樹脂中塗塗料	エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB
エポキシ樹脂上塗塗料 厚膜形	エポニックス#310DV 上塗 三愛JET	エポニックスシンナーB

6.塗装仕様

工程	商品名	色相	希釈率(重量比%) (塗装方法)	標準使用量 (g/m ² /回)	目標膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (20℃)
素地調整	ブラスト処理：ISO-Sa2 1/2 (SSPC-SP10)					4時間以内
下塗り	エポニックス#310DV 下塗	グリーン	0～5 (エアレス)	250	50	5時間以上 7日以内
中塗り	エポニックス#310DV 中塗	バフ	0～5 (エアレス)	340	70	10時間以上 7日以内
上塗り 第一層目	エポニックス#310DV 上塗 三愛JET	ホワイト	3～10 (エアレス)	570	120	24時間以上 7日以内
上塗り 第二層目	エポニックス#310DV 上塗 三愛JET	ホワイト	3～10 (エアレス)	570	120	—

7.混合希釈要領

商品名	希釈シンナー	混合比率	塗装方法	希釈率
エポニックス#310DV 下塗	エポニックスシンナーB	主 剤 91.5部 硬化剤 8.5部	エアレス	0～5%
エポニックス#310DV 中塗	エポニックスシンナーB	主 剤 91部 硬化剤 9部	エアレス	0～5%
エポニックス#310DV 上塗 三愛JET	エポニックスシンナーB	主 剤 85部 硬化剤 15部	エアレス	3～10%

注1) 標準使用量は、標準膜厚(平均値)を確保するのに要する塗料使用量であり、被塗物の形状や塗装条件によって異なります。

注2) 塗装間隔は、標準状態(20℃)におけるものであり、環境条件季節(温度条件)などにより異なります。

注3) 溶接部および膜厚が付きにくい箇所(エッジ、コバなど)においては、中塗りにて増し塗りを行って下さい。

注4) 塗装完了後、ピンホール検査を実施して下さい。 電圧[V] = (100/25 [V/μm]) × 最小膜厚[μm]

注5) 施工に際しては、施工上の注意および施工要領書を参照下さい。

エポニックス #310DV 下塗

1. 塗料性状

項目		内容			
容姿		二液性			
荷姿		18.9kgセット (主剤17.3kg、硬化剤1.6kg)			
色相		グリーン			
光沢		つや消し			
密度 (23℃)	塗料	1.35			
	揮発分	0.86			
粘度 (23℃)		78KU			
加熱残分		66%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	2時間	30分	30分	15分
	半硬化	12時間	5時間	4時間	3時間
標準膜厚		50 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、若干の変動があることがあります。

※乾燥時間は、当社標準膜厚での数値です。

2. 塗装基準

項目		内容			
下地処理		ブラスト (ISO-Sa2 1/2 (SSPC-SP10))			
調合法		主剤 91.5部、硬化剤 8.5部 (重量比)			
可使時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
		30時間	24時間	20時間	16時間
塗装方法		刷毛塗り、ローラー塗装、エアレス塗装			
使用シンナー		エポニックスシンナーB			
塗装法	塗装方法	刷毛塗り、ローラー塗装		エアレス塗装	
	希釈率	0～5%		0～5%	
	標準使用量	0.20kg/m ² /回		0.25kg/m ² /回	
	標準膜厚	50 μm		50 μm	
	ウエット管理膜厚	125 μm		125 μm	
エアレス塗装条件		1次圧0.4MPa (4kg/cm ²) 以上、2次圧10MPa (100kg/cm ²) 以上 チップNo.163-617～719			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	24時間	5時間	4時間	3時間
	最大	14日	7日	7日	7日

注) 標準使用量は、被塗物の形状や塗装条件によって異なります。

3. 関連法規則

	主剤	硬化剤
危険物表示	第4類第1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	—	—

エポニックス #310DV 中塗

1. 塗料性状

項目		内容			
容姿		二液性			
荷姿		17.8kgセット (主剤16.2kg、硬化剤1.6kg)			
色相		バフ			
光沢		つや消し			
密度 (23℃)	塗料	1.27			
	揮発分	0.86			
粘度 (23℃)		82KU			
加熱残分		63%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	4時間	3時間	2時間	1時間
	半硬化	24時間	10時間	8時間	6時間
標準膜厚		70 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、若干の変動があることがあります。

※乾燥時間は、当社標準膜厚での数値です。

2. 塗装基準

項目		内容			
下地処理		—			
調合法		主剤 91部、硬化剤 9部 (重量比)			
可使時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
		30時間	24時間	20時間	16時間
塗装方法		刷毛塗り、ローラー塗装、エアレス塗装			
使用シンナー		エポニックスシンナーB			
塗装法	塗装方法	刷毛塗り、ローラー塗装		エアレス塗装	
	希釈率	0～5%		0～5%	
	標準使用量	0.13kg/m ² /回		0.34kg/m ² /回	
	標準膜厚	35 μm		70 μm	
	ウエット管理膜厚	75 μm		150 μm	
エアレス塗装条件		1次圧0.4MPa (4kg/cm ²) 以上、2次圧10MPa (100kg/cm ²) 以上 チップNo.163-517～619			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	24時間	10時間	8時間	6時間
	最大	14日	7日	7日	7日

注) 標準使用量は、被塗物の形状や塗装条件によって異なります。

3. 関連法規則

	主剤	硬化剤
危険物表示	第4類第1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	—	—

エポニックス#310DV 上塗

1. 塗料性状

項目		内容			
容姿		二液性			
荷姿		18.2kgセット(主剤15.43kg、硬化剤2.77kg)			
色相		ブルーホワイト、ブルーグレー、クリーム			
光沢		3分つや			
密度(23℃)	塗料	1.30			
	揮発分	0.86			
粘度(23℃)		85KU			
加熱残分		70%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	6時間	4時間	3時間	2時間
	半硬化	30時間	18時間	15時間	15時間
標準膜厚		150μm			
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、若干の変動があることがあります。

※乾燥時間は、当社標準膜厚での数値です。

2. 塗装基準

項目		内容			
下地処理		—			
調合法		主剤 84.8部、硬化剤 15.2部(重量比)			
可使時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
		12時間	8時間	6時間	4時間
塗装方法		刷毛塗り、ローラー塗装、エアレス塗装			
使用シンナー		エポニックスシンナーB			
塗装法	塗装方法	刷毛塗り、ローラー塗装		エアレス塗装	
	希釈率	0~5%		0~5%	
	標準使用量	0.16kg/m ² /回		0.61kg/m ² /回	
	標準膜厚	50μm		150μm	
	ウエット管理膜厚	125μm		350μm	
エアレス塗装条件		1次圧0.4MPa(4kg/cm ²)以上、2次圧10MPa(100kg/cm ²)以上 チップNo.163-517~619			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	48時間	24時間	20時間	20時間
	最大	14日	7日	7日	5日

注) 標準使用量は、被塗物の形状や塗装条件によって異なります。

3. 関連法規則

	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	—	—

エポニックス#310DV 上塗 三愛JET

1. 塗料性状

項目		内容			
容姿		二液性			
荷姿		20kgセット(主剤17kg、硬化剤3kg)			
色相		ホワイト、淡彩			
光沢		5分つや			
密度(23℃)	塗料	1.37			
	揮発分	0.87			
粘度(23℃)		85KU			
加熱残分		68%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	2時間	1.5時間	1時間	30分
	半硬化	24時間	8時間	6時間	5時間
標準膜厚		120μm			
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、若干の変動があることがあります。

※乾燥時間は、当社標準膜厚での数値です。

2. 塗装基準

項目		内容			
下地処理		—			
調合法		主剤 85部、硬化剤 15部(重量比)			
可使時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
		12時間	6時間	4時間	2時間
塗装方法		刷毛塗り、ローラー塗装、エアレス塗装			
使用シンナー		エポニックスシンナーB			
塗装法	塗装方法	刷毛塗り、ローラー塗装		エアレス塗装	
	希釈率	3~10%		3~10%	
	標準使用量	0.18kg/m ² /回		0.57kg/m ² /回	
	標準膜厚	50μm		120μm	
	ウエット管理膜厚	125μm		275μm	
エアレス塗装条件		1次圧0.4MPa(4kg/cm ²)以上、2次圧12MPa(120kg/cm ²)以上 チップNo.163-515~715			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	48時間	24時間	15時間	8時間
	最大	14日	7日	7日	5日

注) 標準使用量は、被塗物の形状や塗装条件によって異なります。

3. 関連法規則

	主剤	硬化剤
危険物表示	第4類第2石油類	第4類第1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	—	—

施工上の注意

素地調整

被塗面のさび・油・湿気・塵埃・水分・その他の有害な付着物を完全に除去して下さい。エポキシ樹脂塗料は、素地調整の良し悪しが特に性能に影響しますので、ISO-Sa2 1/2 (SSPC-SP10) 以上までケレンして下さい。

主剤と硬化剤の混合

使用時に規定の割合に混合し、十分に攪拌して均一な塗料状態にして下さい。混合比を間違えますと、塗膜性能が十分に発揮できないばかりか、塗膜が硬化しないことがあります。

可使時間

主剤と硬化剤の混合後は、可使時間内に使いきって下さい。硬化が進んだ塗料は、シンナーを加えても使用できません。

塗装間隔

エポキシ樹脂系塗料は、塗装間隔が規定以上に長くなると、密着不良となります。尚、規定以上経過した場合は、塗装表面をサンドペーパーまたはパワーブラシで研磨し、さらにウエスで拭いてから塗り重ねて下さい。

また、エポキシ樹脂塗料は低温になると硬化が著しく遅くなり、10℃以下の環境では硬化が遅れるので注意して下さい。乾燥期間の一部で10℃以下になる様な場合には、塗り重ね間隔をさらに延長して下さい。

塗装時の湿度

湿度が85%RHより高い場合には塗装を避けて下さい。

これらの条件で塗装しますと、鋼材表面、下層面の水分、あるいは空気中の水分が塗膜中に混じり込みピンホールを発生したり、水分が塗面に凝結して白化現象（塗膜の表面があれて光沢が悪くなる）を生じます。

また湿度が85%RHより低くても、被塗面の温度が気温より著しく冷たい場合には、被塗面に結露を生じて、同様の塗膜欠陥が発生しますので、露点温度表を参考にして結露の懸念がある場合には塗装作業を中止することが必要です。

塗装方法

エポニックス #310DVシステムは、厚膜タイプの塗料です。1回の塗装で厚膜を確保するための塗装方法として、スプレー塗装をお奨めします。

使用上の注意

引火性の液体で、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。

※詳細な内容が必要な時には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

●取扱い上の注意

1. 火気のな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、蒸気を吸込まな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。
有機ガス用防毒マスク又は送気マスク、頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等。
4. 取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行ってください。
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、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. 本来の用途以外に使用しないで下さい。
10. 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。

養生期間

20℃で7日以上養生期間を標準としています。塗装完了後の養生乾燥時間は十分にとって下さい。

希釈および器具の洗浄

希釈と使用器具の洗浄には、必ずエポニックスシンナー Bを使用して下さい。一度硬化すると、シンナーでは溶解しなくなります。

換気について

塗装中はもちろんのこと塗装終了後も有機溶剤中毒防止、引火爆発の防止、塗膜性能などの観点より、十分な換気量で死角のない配置による換気を行って下さい。換気は次の要領で行って下さい。

1. 施工中はもちろん、施工後72時間は死角のない十分な換気を行って下さい。
2. 硬化するまでの間、換気を中断すると塗膜の耐水性が低下するので、夜間においても換気は必ず励行願います。
3. 換気条件
 - 塗装中の換気回数 = タンク内の空気を5回/Hr以上入れ換える。
 - 塗装終了後から72時間まで = タンク内の空気を3回/Hr以上入れ換える。

$$\left[\frac{\text{タンクの換気回数}}{\text{(回/Hr)}} = \frac{\text{ファンの容量 (m}^3/\text{min)} \times 60 \times \text{ファンの台数}}{\text{タンクの容量 (m}^3\text{)}} \right]$$

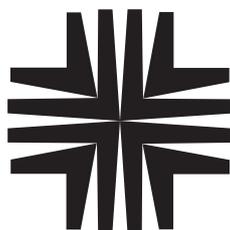
養生期間

平均気温	10℃	15℃	20℃	30℃
水洗まで	10日	7日	4日	3日
製品注入	21日	18日	14日	7日

- 注) 水洗後は同日に排水を行い換気ファンにより乾燥を行って下さい。
注) タンクなどの内面に塗装された際、内容物の種類によって塗膜表面が変色することがあります。これは塗膜のごく表面における内容物の不純物などの吸着によって変色するもので、塗膜の性能には異常がありません。

●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。



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 (齋喜センタービル)
北関東営業所 ☎0480-26-5111 ☎346-0003 埼玉県久喜市久喜中央1丁目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 神奈川県相模原市中央区鹿沼台1-7-7 (トラスト・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1)
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

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