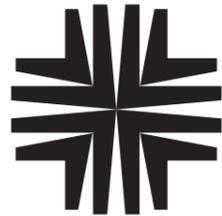


ゼットータルシリーズ

ZETTAR Series

高濃度亜鉛末塗料



大日本塗料株式会社

高濃度亜鉛末塗料
ゼッタールシリーズ
種類／容量／用途

種類

使用目的	系 統	商品名	容 姿	ビヒクル	加熱残分 中の 金属亜鉛	適応性						
						一般 環境	都市 工業地	海岸	没水部	高熱部	寒冷部	石油 溶剤 環境
ショップ プライマー および汎用	有機系	ゼッタールスーパー —	一液	エポキシエステル系	90%	○						
		ゼッタールEP-2 JIS K 5552 2種	二液	エポキシアミンアダクト系	80%		○	○				
	無機系	ゼッタールOL JIS K 5552 1種	一液 一粉末	アルキルシリケート系	88%		○	○	○	○	○	○
厚膜形	有機系	ゼッタールEP-2HB JIS K 5553 2種	二液	エポキシアミンアダクト系	79%		○	○				
厚膜形 弱溶剤形		ゼッタールEP-2HBスマイル —	二液	エポキシアミンアダクト系	79%		○	○				
厚膜形	無機系	ゼッタールOL-HB JIS K 5553 1種	一液 一粉末	アルキルシリケート系	81%		○	○	○	○	○	○

容量

商品名	容 量	セット内容		商品名	容 量	セット内容	
ゼッタール スーパー	15kg	—	—	ゼッタール OL-HB	25kgセット	展着剤 亜鉛末	6.25kg 18.75kg
	5kg	—	—	ゼッタール スーパーシンナー	14kg	—	—
ゼッタール EP-2	20kgセット	主剤(ペースト) 硬化剤	19kg 1kg	ゼッタール EP-2シンナー	14kg	—	—
	5kgセット	主剤(ペースト) 硬化剤	4.75kg 0.25kg	ゼッタール OLシンナー夏型	14kg	—	—
ゼッタール OL	25kgセット	展着剤 亜鉛末	7.5kg 17.5kg	ゼッタール OLシンナー冬型	14kg	—	—
ゼッタール EP-2HB	25kgセット	主剤(ペースト) 硬化剤	23.75kg 1.25kg	ゼッタール OL橋梁用シンナー	14kg	—	—
ゼッタール EP-2HBスマイル	25kgセット	主剤(ペースト) 硬化剤	23.75kg 1.25kg				

用途

1. 長期防食仕様の防食下地
2. 水中・乾湿の繰り返す所、水しぶきがかかったり常に湿気を帯びた鉄鋼の表面の防食保護
3. 耐熱塗料・防火塗料の防食仕様の防食下地

4. 海中の鉄鋼工作物の防食仕様の防食下地
5. 亜鉛めっき・メタリコンの代用および補修

※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。

適用例

船 舶	船底および外舷・通気筒・熱交換器・バラストタンク・清水タンク・海水ポンプ	石油掘削設備	ドリリングプラットフォーム、ウエルヘッドストラクチャーなど
貯 槽	殺菌槽・洗塩槽・油槽・プール・ガス溜	建 築	サッシ・バー・樋・トタン屋根・シャッター・鉄扉・鉄柵・煙突
橋 梁	橋脚、橋ケタ、吊り橋ワイヤロープ	車 両	自動車(ボデー・台車・シャーシ・板バネ・タンクローリー)・鉄道車両(冷凍車内部、溶剤タンク車、パネコンテナ)
港湾施設	ブイ、繫留ブイ、水門、閘門、棧橋、ドルフィン、鋼矢板、バースクリーン	電気機器	屋外変圧器、配電盤など
船渠設備	浮ドック、起重機、船台など	農業機械 土木機械 運搬機構	コンベアなど
鉄道設備	軌道、継目板、引止金具、架線金具など	化学装置	冷却器具、ガス輸送管、ポンプ類
発送電施設	水門、水圧鉄管、送電鉄塔、変電所鉄構類	その他	換気扇・集塵機・汚水処理装置・鋳物類・浄水装置・液体空気などの容器

【参考資料】 ゼッタール OL-HB(無機ジंकリッチペイント)のすべり係数値測定結果

1. すべり係数値と軸力減少率

		ゼッタール OL-HB (膜厚75μm)	さび鋼板
すべり係数値		0.57	0.63
リラクセーションボルト 軸力減少率(%)	20分	3.4	0.6
	800分	7.3	1.4
	5000分	8.5	1.4
	10000分	10.2	3.6

2. 暴露試験後のすべり係数値

	暴露試験期間		
	初期	3ヶ月	9ヶ月
すべり係数値	0.57	0.58	0.57
軸力減少率(%) 10000分後	10.2	7.2	7.2

ショッププライマーおよび汎用

ゼッタールスーパー【一液性】

有機系ジンクリッチプライマー

特長

●既調合タイプ

既調合形のため可使時間の制限がなく、亜鉛末の沈殿も少ないため、作業開始時の攪拌が容易です。

●密着性・可とう性

物理的強度の大きいエポキシエステル樹脂を使用しているため、密着性や可とう性に優れています。

●スポット溶接性

高純度の亜鉛末を高濃度に使用しているため、電気溶接が可能で、自動車をはじめ各種産業機械のスポット溶接が可能です。

用途

- 1.重防食の下地として使用しない各種産業機械のスポット溶接部
- 2.亜鉛めっきのタッチアップ
- 3.他の有機・無機ジンクリッチペイントのタッチアップ

※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。

塗料性状

項目	内容	
展着剤	エポキシエステル樹脂	
顔料	亜鉛末	
容姿	一液性	
色相	グレー	
光沢	つや消し	
密度(23℃)	塗料	2.30
	揮発分	0.87
粘度(23℃)	73KU(ストーマー)	
加熱残分	78%	
引火点	SDS参照	
発火点	SDS参照	
爆発限界 (下限～上限)	SDS参照	

関連法規

項目	内容
危険物分類	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質	SDS参照

塗装基準

項目	内容				
素地調整	ブラスト ISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)				
塗装方法	刷毛・エアレススプレー				
使用シンナー	ゼッタールスーパーシンナー				
塗装法	塗装方法	刷毛	エアレス		
	希釈率	0～5%	0～10%		
	標準使用量	0.25kg/m ²	0.30kg/m ²		
	標準膜厚	25μm	25μm		
	ウエット管理膜厚	50μm	50μm		
乾燥時間		5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	20分	10分	5分	4分
硬化		1時間	30分	15分	10分
	塗装間隔	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	24時間	12時間	6時間	4時間
	最大	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月
エアレス塗装条件	1次圧 0.3～0.4MPa(3～4kg/cm ²) 2次圧 9～12MPa(90～120kg/cm ²) チップNo. 163-517～525				
ダレ限界(Wet)	75μm				

※塗料性状・塗装基準の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。

施工上の注意

●素地調整

鋼材表面の油脂分を除去した後、ミルスケール・赤さびなどをブラスト処理により十分に取り除く。下地処理の程度は、ニアホワイトメタルISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)以上。素地調整後は、表面を濡らしたり皮脂などをつけずに、できる限り4時間以内に第1回目の塗装を行う。未塗装のままで夜越しは厳禁。

●希釈

ペーस्टは、原液のまま刷毛塗りができる。作業者の都合や長時間作業でシンナーが蒸発した場合は、ゼッタールスーパーシンナーを適量添加する。エアレス塗装の場合は、ゼッタールスーパーシンナーを0～10%添加する。

●換気と火気

有機溶剤を含有しているため、換気と火気に十分に注意する。

●塗料の廃棄

使い残しの塗料は、ゲル化してから焼却する。

ショッププライマーおよび汎用
ゼッターEP-2 (二液性)
有機系ジンクリッチプライマー

JIS K 5552 2種

F☆☆☆☆

特長

●速乾性

ショッププライマーとして用いた場合、塗装後10分以内にて塗装鋼板の取扱いが可能です。

●連続塗装性

微細な亜鉛末を使用しているため、顔料の沈殿が少なく、自動塗装機による連続塗装に適しています。

●塗膜強度

エポキシ樹脂を配合して、密着性・可とう性・耐摩耗性などに優れた強い塗膜をつくります。

●長期防食性

- 耐水性・耐塩水性に優れ、エポキシ樹脂系や変性エポキシ樹脂系を上塗りすることにより、長期防食効果を発揮し、水中施設や港湾施設にも適します。
- 高純度の微細な亜鉛末と厳選された硬化剤との配合により、優れた防食性をもち、長期防食の下塗りとして適します。

用途

- 1.陸上・海上の鋼構造物
橋梁・パイプライン・プラントホームなどのショッププライマー
- 2.タンクの内面
石油・溶剤・ガスなどの各種タンクなどのショッププライマー
- 3.プラント付属鋼構造物
化学プラント・原子炉などのショッププライマー

※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。

塗料性状

項目	内容	
展着剤	エポキシアミンダクト	
顔料	亜鉛末	
容姿	二液性	
色相	グレー	
光沢	つや消し	
密度(23℃)	塗料	2.60
	揮発分	0.86
粘度(23℃)	93KU(ストーマー)	
加熱残分	84%	
引火点	SDS参照	
発火点	SDS参照	
爆発限界 (下限～上限)	SDS参照	

関連法規

項目	主剤	硬化剤
危険物分類	第4類第2石油類	
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	
有害物質	SDS参照	SDS参照

塗装基準

項目		内容				
素地調整		ブラスト ISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)				
混合比(重量比)		主剤：硬化剤 = 95：5				
可使時間		5℃	20℃	30℃	40℃	
		24時間	16時間	8時間	6時間	
塗装方法		刷毛・エアレスプレー				
使用シンナー		ゼッターEP-2シンナー				
塗装法	塗装方法	エアレス				
	希釈率	5～15%				
	標準使用量	0.20kg/m ²				
	標準膜厚	15～20μm				
ウエット管理膜厚		—				
乾燥時間		5℃	20℃	30℃	40℃	
	指触	15分	5分	3分	1分	
	半硬化	50分	30分	10分	3分	
塗装間隔		5℃	20℃	30℃	40℃	
	最小	24時間	12時間	6時間	4時間	
	最大	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	
エアレス塗装条件		1次圧 0.3～0.4MPa(3～4kg/cm ²) 2次圧 9～12MPa(90～120kg/cm ²) チップNo. 163-517～525				
ダレ限界(Wet)		150μm				
塗り重ね可能塗料		エポキシ樹脂系・変性エポキシ樹脂系				

※塗料性状・塗装基準の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。

施工上の注意

●素地調整

鋼材表面の油脂分を除去した後、ミルスケール・赤さびなどをブラスト処理により十分に取り除く。下地処理の程度は、ニアホワイトメタルISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)以上。

素地調整後は、表面を濡らしたり皮脂などをつけずに、できる限り4時間以内に第1回目の塗装を行う。未塗装のまま夜越しは厳禁。

●混合方法

主剤をよく攪拌し均一にしてから、硬化剤を全量(主剤：硬化剤=95:5)混合し、さらに均一になるように十分に攪拌する。塗料調整後、80～100メッシュの金網で濾過してから塗装する。

●可使時間

可使時間を経過した塗料は使用しないこと。可使時間を過ぎると急速に硬化が進むため、塗装後はすみやかに塗装機器を洗浄する。

●換気と火気

有機溶剤を含んでいるため、換気と火気に十分に注意する。

●塗料の廃棄

使い残しの塗料は、ゲル化してから焼却する。

ショッププライマーおよび汎用
ゼッターOL 【二液性】 (一液性・一粉末)
無機系ジンクリッチプライマー

JIS K 5552 1種

F☆☆☆☆

特長

●耐水性・耐塩水性

優れた耐水性・耐塩水性を有し、海水の浸漬でも膨れなどの欠陥は生じません。

●耐溶剤性・耐油性・耐熱性

無機物質のみで形成される塗膜は、各種の溶剤や油脂に侵されません。さらに優れた耐熱性を有し、400℃まで耐えます。

用途

- 1.陸上・海上の鋼構造物
橋梁・パイプライン・プラットホームなどのショッププライマー
- 2.タンクの内面
石油・溶剤・ガスなどの各種タンクなどのショッププライマー
- 3.プラント付属鋼構造物
化学プラント・原子炉などのショッププライマー
- 4.耐熱を要する構造物
400℃までの耐熱性あり

※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。

塗料性状

項目	内容	
展着剤	アルキルシリケート	
顔料	亜鉛末	
容姿	二液性(一液性・一粉末)	
色相	グレー	
光沢	つや消し	
密度(23℃)	塗料	2.30
	揮発分	0.83
粘度(23℃)	12秒(フォードカップ#4)	
加熱残分	77%	
引火点	SDS参照	
発火点	SDS参照	
爆発限界 (下限～上限)	SDS参照	

関連法規

項目	展着剤	亜鉛末
危険物分類	第4類第1石油類	適用外
有機溶剤区分	第2種 有機溶剤含有物	—
有害物質	SDS参照	—

塗装基準

項目	内容				
素地調整	ブラスト ISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)				
混合比(重量比)	展着剤：亜鉛末 = 30：70				
可使時間		5℃	20℃	30℃	40℃
		8時間	6時間	4時間	3時間
塗装方法	エアレススプレー				
希釈剤	ゼッターOLシンナー夏型又は同冬型				
塗 装 法	塗装方法	エアレス			
	希釈率	5～15%			
	標準使用量	0.20kg/m ²			
	標準膜厚	15～20μm			
	ウエット管理膜厚	—			
乾燥時間		5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	10分	5分	2分	1分
	半硬化	45分	20分	5分	2分
塗装間隔		5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	72時間	48時間	48時間	48時間
	最大	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月
エアレス塗装条件	1次圧 0.3～0.4MPa(3～4kg/cm ²) 2次圧 4～12MPa(40～120kg/cm ²) チップNo. 163-517～525				
ダレ限界(Wet)	50μm				
フレ限界(Dry)	50μm				
塗り重ね可能塗料	エポキシ樹脂系・変性エポキシ樹脂系				

※塗料性状・塗装基準の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。

施工上の注意

●素地調整

鋼材表面の油脂分を除去した後、ミルスケール・赤さびなどをブラスト処理により十分に取り除く。下地処理の程度は、ニアホワイトメタルISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)以上。表面の粗さは、30～70μmRzが適当。

素地調整後は、表面を濡らしたり皮脂などをつけずに、できる限り4時間以内に第1回目の塗装を行う。未塗装のまま夜越しは厳禁。

●混合方法

展着剤30部に亜鉛末70部を徐々に加え、よく攪拌する。塗装前に60～80メッシュの金網で濾過し、よく攪拌を行う。又、密度が大きく沈殿しやすいため、使用中も攪拌をする。

●エアレス塗装

チップフィルターは使用しない方がよい。塗装の中断時はホース中の塗料をタンクに戻し、専用シンナーでチップとホースを洗浄する。塗装終了時は、直ちに塗装機器を十分に洗浄する。

●可使時間

可使時間を経過した塗料は使用しないこと。可使時間を過ぎると急速に硬化するため、塗装終了後はすみやかに塗装機器を洗浄する。

●換気と火気

有機溶剤を含んでいるため、換気と火気に十分に注意する。

●塗料の廃棄

使い残しの塗料は、水を加え、ゲル化させてから焼却する。ポリ容器は、中央から半分切斷又は、フタをしたまま焼却する。

厚膜形
ゼッタールEP-2HB 【二液性】
有機系ジンクリッチペイント

JIS K 5553 2種

F☆☆☆☆

特長

●防食性

適度に活性な亜鉛末を用い、各種の重防食塗料を併用することにより、工業地帯・海岸地帯などの厳しい腐食環境下での長期防食に適します。

●厚膜塗装性

エアレス塗装で1コート75 μ mの厚膜が得られ、しかもエアレス作業は、一般塗料と全く変わりません。

●工程の短縮《ミストコート※2 不要》

厚膜形の無機系ジンクリッチペイント塗膜はポーラス※1なため、必ずミストコートを行いますが、ゼッタールEP-2HBは不要なため、工程の短縮が可能です。

※1 ポーラス:個体中に小さな空げき(空間)が無数にある状態。

※2 ミストコート:ポーラスな状態にある塗膜上に空げき中の空気をそのままにして、塗料を塗り重ねると発泡の原因となる。発泡防止のため、塗り重ね塗料と同じものを含浸しやすい様に低粘度に希釈して、ポーラスな塗膜状に塗り、空げきをうめる工程をいう。

●優れた塗膜性能

密着性・柔軟性・耐摩耗性などに優れた塗膜をつくります。

用途

- 陸上・海上の鋼構造物
橋梁・パイプライン・プラットホームなど
- タンクの内面
石油・溶剤・ガスなどの各種タンクなど
- プラント付属鋼構造物
化学プラント・原子炉など

※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。

塗料性状

項目	内容	
展着剤	エポキシアミンダクト	
顔料	亜鉛末	
容姿	二液性	
色相	グレー	
光沢	つや消し	
密度(23℃)	塗料	2.70
	揮発分	0.86
粘度(23℃)	82KU(ストーマー)	
加熱残分	84%	
引火点	SDS参照	
発火点	SDS参照	
爆発限界 (下限～上限)	SDS参照	

関連法規

項目	主剤	硬化剤
危険物分類	第4類第2石油類	
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	
有害物質	SDS参照	SDS参照

塗装基準

項目		内容				
素地調整		ブラスト ISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)				
混合比(重量比)		主剤：硬化剤 = 95：5				
可使時間		5℃	20℃	30℃	40℃	
		24時間	16時間	8時間	6時間	
塗装方法		刷毛・エアレススプレー				
希釈剤		ゼッタールEP-2シンナー				
塗 装 法	塗装方法	エアレス				
	希釈率	5～10%				
	標準使用量	0.75kg/m ²				
	標準膜厚	75 μ m				
ウエット管理膜厚		150 μ m				
乾燥時間		5℃	20℃	30℃	40℃	
	指触	1時間	20分	10分	5分	
	半硬化	8時間	3時間	2時間	1時間	
塗装間隔		5℃	20℃	30℃	40℃	
	最小	48時間	24時間	16時間	12時間	
	最大	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	
エアレス塗装条件		1次圧 0.4～0.5MPa(4～5kg/cm ²) 2次圧 12～15MPa(120～150kg/cm ²) チップNo. 163-521～525				
ダレ限界(Wet)		200 μ m				
塗り重ね可能塗料		エポキシ樹脂系・変性エポキシ樹脂系				

※塗料性状・塗装基準の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。

施工上の注意

●素地調整

鋼材表面の油脂分を除去した後、ミルスケール・赤さびなどをブラスト処理により十分に取り除く。下地処理の程度は、ニアホワイトメタルISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)以上。素地調整後は、表面を濡らしたり皮脂などをつけずに、できる限り4時間以内に第1回目の塗装を行う。未塗装のまままで夜越しは厳禁。

●混合方法

主剤をよく攪拌し均一にしてから、硬化剤を全量(主剤:硬化剤=95:5)混合し、さらに均一になるように十分に攪拌する。塗料調整後、80～100メッシュの金網で濾過してから塗装する。

●可使時間

可使時間を経過した塗料は使用しないこと。可使時間を過ぎると急速に硬化が進むため、塗装後はすみやかに塗装機器を洗浄する。

●換気と火気

有機溶剤を含んでいるため、換気と火気に十分に注意する。

●塗料の廃棄

使い残しの塗料は、ゲル化してから焼却する。

厚膜形・弱溶剤形
ゼッタールEP-2HBスマイル 〔二液性〕
有機系ジンクリッチペイント

特長

●環境性

弱溶剤形塗料のため、刺激臭が少なく、旧塗膜が塩化ゴム系塗料の場合でもラップ部での影響がありません。

●防食性

適度に活性化亜鉛末を用い、各種の重防食塗料と併用することにより、工業地帯・海岸地帯などの厳しい腐食環境下での長期防食に適します。

●厚膜塗装性

エアレス塗装で1コート75 μ mの厚膜が得られ、作業性は、一般塗料と全く変わりません。

●工程の短縮《ミストコート※2 不要》

厚膜形の無機系ジンクリッチペイント塗膜はポラス※1なため、必ずミストコートを行います^{※3}が、ゼッタールEP-2HBスマイルは不要なため、工程の短縮が可能です。

※1 ポラス:個体中に小さな空げき(空間)が無数にある状態。

※2 ミストコート:ポラスな状態にある塗膜上に空げき中の空気をそのままにして、塗料を塗り重ねると発泡の原因となる。発泡防止のため、塗り重ね塗料と同じものを含浸しやすい様に低粘度に希釈して、ポラスな塗膜状に塗り、空げきをうめる工程をいう。

●優れた塗膜性能

密着性・柔軟性・耐摩耗性などに優れた塗膜をつくります。

塗料性状

項目	内容	
展着剤	エポキシアミンアダクト	
顔料	亜鉛末	
容姿	二液性	
色相	グレー	
光沢	つや消し	
密度(23℃)	塗料	2.29
	揮発分	0.86
粘度(23℃)	85KU(ストーマー)	
加熱残分	84%	
引火点	SDS参照	
発火点	SDS参照	
爆発限界(下限～上限)	SDS参照	

関連法規

項目	主剤	硬化剤
危険物分類	指定可燃物	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物	
有害物質	SDS参照	SDS参照

用途

- 陸上・海上の鋼構造物
橋梁・パイプライン・プラントホームなど
- タンクの内面
石油・溶剤・ガスなどの各種タンクなど
- プラント付属鋼構造物
化学プラント・原子炉など

※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。

塗装基準

項目	内容				
素地調整	ブラスト ISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)				
混合比(重量比)	主剤：硬化剤 = 95：5				
可使時間		5℃	20℃	30℃	40℃
		24時間	16時間	8時間	6時間
塗装方法	刷毛・エアレススプレー				
希釈剤	塗料用シンナーA				
塗装法	塗装方法	エアレス			
	希釈率	0～5%			
	標準使用量	0.75kg/m ²			
	標準膜厚	75 μ m			
ウエット管理膜厚	150 μ m				
乾燥時間		5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	90分	30分	20分	10分
	半硬化	8時間	6時間	3時間	2時間
塗装間隔		5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	48時間	24時間	16時間	12時間
	最大	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月
エアレス塗装条件	1次圧 0.4～0.5MPa(4～5kg/cm ²) 2次圧 12～15MPa(120～150kg/cm ²) チップNo. 163-521～525				
ダレ限界(Wet)	200 μ m				
塗り重ね可能塗料	エポキシ樹脂系・変性エポキシ樹脂系				

※塗料性状・塗装基準の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。

施工上の注意

●素地調整

鋼材表面の油脂分を除去した後、ミルスケール・赤さびなどをブラスト処理により十分に取り除く。下地処理の程度は、ニアホワイトメタルISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)以上。

素地調整後は、表面を濡らしたり皮脂などをつけずに、できる限り4時間以内に第1回目の塗装を行う。未塗装のまままで夜越しは厳禁。

●混合方法

主剤をよく攪拌し均一にしてから、硬化剤を全量(主剤:硬化剤=95:5)混合し、さらに均一になるように十分に攪拌する。塗料調整後、80～100メッシュの金網で濾過してから塗装する。

●可使時間

可使時間を経過した塗料は使用しないこと。可使時間を過ぎると急速に硬化が進むため、塗装後はすみやかに塗装機器を洗浄する。

●換気と火気

有機溶剤を含んでいるため、換気と火気に十分に注意する。

●塗料の廃棄

使い残しの塗料は、ゲル化してから焼却する。

厚膜形
ゼッターOL-HB 【二液性】 <small>(一液性・一粉末)</small>
無機系ジンクリッチペイント

JIS K 5553 1種

F☆☆☆☆

特長

●耐水性・耐塩水性・耐暴露性

重防食仕様の第一層として、優れた耐水性・耐塩水性・耐暴露性を有し、海水の浸漬でも膨れなどの欠陥は生じません。

●耐溶剤性・耐油性・耐熱性

無機物質のみで形成される塗膜は、各種の溶剤や油脂に侵されません。さらに優れた耐熱性を有し、400℃まで耐えます。

●厚膜塗装性

エアレス塗装で1コート75μmの厚膜が得られ、しかもエアレス作業は、一般塗料と全く変わりません。

用途

- 陸上・海上の鋼構造物
橋梁・パイプライン・プラントホームなど
- タンクの内面
石油・溶剤・ガスなどの各種タンクなど
- プラント付属鋼構造物
化学プラント・原子炉など
- 耐熱を要する構造物
400℃までの耐熱性あり

※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。

塗料性状

項目		内容
展着剤		アルキルシリケート
顔料		亜鉛末
容姿		二液性(一液性・一粉末)
色相		グレー
光沢		つや消し
密度(23℃)	塗料	2.60
	揮発分	0.93
粘度(23℃)		19秒(フォードカップ#4)
加熱残分		80%
引火点		SDS参照
発火点		SDS参照
爆発限界 (下限～上限)		SDS参照

関連法規

項目	展着剤	亜鉛末
危険物分類	第4類第1石油類	適用外
有機溶剤区分	第2種 有機溶剤含有物	—
有害物質	SDS参照	SDS参照

塗装基準

項目		内容				
素地調整		ブラスト ISO-Sa2 1/2(SSPC-SP-10)				
混合比(重量比)		展着剤：亜鉛末 = 25：75				
可使時間		5℃	20℃	30℃	40℃	
		12時間	10時間	8時間	6時間	
塗装方法		エアレススプレー				
使用シンナー		ゼッターOL橋梁用シンナー				
塗 装 法	塗装方法	エアレス				
	希釈率	0～3%				
	標準使用量	0.75kg/m ²				
	標準膜厚	75μm				
	ウエット管理膜厚	125μm				
乾燥時間		5℃	20℃	30℃	40℃	
	指触	1時間	30分	10分	5分	
塗装間隔		5℃	20℃	30℃	40℃	
	最小	96時間	48時間	48時間	48時間	
塗装間隔	最大	12ヶ月	12ヶ月	12ヶ月	12ヶ月	
	エアレス塗装条件	1次圧 0.4～0.5MPa(4～5kg/cm ²) 2次圧 6～15MPa(60～150kg/cm ²) チップNo. 163-519～525				
ダレ限界(Wet)		250μm				
フレ限界(Dry)		200μm				
塗り重ね可能塗料		エポキシ樹脂系・変性エポキシ樹脂系				

※塗料性状・塗装基準の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。

施工上の注意

●素地調整

鋼材表面の油脂分を除去した後、ミルスケール・赤さびなどをブラスト処理により十分に取り除く。下地処理の程度は、ニアホワイトメタルISO-Sa2 1/2(SSPC-SP10)以上。表面の粗さは、30～70μmRzが適当。

素地調整後は、表面を濡らしたり皮脂などをつけずに、できる限り4時間以内に第1回目の塗装を行う。未塗装のまま夜越しは厳禁。

●混合方法

展着剤25部に亜鉛末75部を徐々に加え、よく攪拌する。塗装前に60～80メッシュの金網で濾過し、よく攪拌を行う。また、密度が大きく沈殿しやすいため、使用中も攪拌をする。

●エアレス塗装

チップフィルターは使用しない方がよい。塗装の中断時はホース中の塗料をタンクに戻し、専用シンナーでチップとホースを洗浄する。塗装終了時は、直ちに塗装機器を十分に洗浄する。

●可使時間

可使時間を経過した塗料は使用しないこと。可使時間を過ぎると急速に硬化するため、塗装終了後はすみやかに塗装機器を洗浄する。

●換気と火気

有機溶剤を含んでいるため、換気と火気に十分に注意する。

●塗料の廃棄

使い残しの塗料は、水を加え、ゲル化させてから焼却する。ポリ容器は、中央から半分を切断又は、フタをしたまま焼却する。

