



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 1800

エポニックスWP-NS用プライマー

1. 一般名 水道用エポキシ樹脂系プライマー（鋼製水槽内面用）
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴 1) 水道施設に使用する鋼製水槽の内面に塗装する水道用エポキシ樹脂系プライマーである。
 (JWWA K135:2007 附属書 A の品質項目（浸出試験を含む）に合格）
 2) 速乾性に優れ、エポキシ樹脂をビヒクルにしているため、鋼面及び上塗りに良く密着する。

4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2液性				
荷姿	16kg セット(主剤: 13.6kg、硬化剤: 2.4kg) 4kg セット(主剤: 3.4kg、硬化剤: 0.6kg)				
色相	赤さび色				
密度 (23°C)	塗料	1.26			
	揮発分	0.85			
粘度 (23°C)	1.2Pa·s (BM型 60rpm)				
加熱残分	63%				
乾燥時間 (50μm)	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	指触	-	1時間	30分	15分
	半硬化	-	4時間	3時間	2時間
標準膜厚	50μm				
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	ブラスト法: ISO-Sa2 ^{1/2} (SSPC-SP10) 又はロータリ式下地処理: SSPC-SP11				
調合法	主剤: 硬化剤=85:15 (重量比)				
塗装雰囲気	温度 5°C以上、湿度 85%以下				
可使時間	5°C	10°C	20°C	30°C	
	-	7時間	5時間	3時間	
使用シンナー	エポニックスWP-STシンナー内面用				
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り		エアレス塗装	
	希釈率	0~10%		0~10%	
	標準使用量	210g/m ²		240g/m ²	
	標準膜厚	50μm		50μm	
	ウエット管理膜厚	125μm		125μm	
エアレス塗装条件	1次圧 0.29MPa (3kg/cm ²) 以上				
	2次圧 9.8MPa (100kg/cm ²) 以上 チップ No. 163-415~719				
塗装間隔	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	最小	-	8時間	5時間	3時間
	最大	-	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る。

6. 施工上の注意

- 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こと。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。
- 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わるようにすること。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、更にウエスにて拭いて調整してから塗装すること。
- 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。
- 希釈には必ずエポニックスWP-STシンナー内面用を使用すること。
- 塗装終了後の使用機器は直ちにエポニックスWP-STシンナー内面用で洗浄すること。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第1石油類	第4類第1石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤	第2種有機溶剤
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]

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。