



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 1818

エポニックスZP

1. 一般名 エポキシ樹脂下塗塗料 厚膜形
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴 1) 一回塗りで厚膜が得られ、エアレススプレー性にすぐれている。
 2) リン酸亜鉛顔料を使用しているため防食性にすぐれている。

4. 塗料性状

項 目		内 容			
容姿		2液性			
荷姿		20kgセット(主剤:17kg、硬化剤:3kg)			
色相		さび色			
光沢		つや消し			
密度 (23°C)	塗料	1.37			
	揮発分	0.87			
粘度(23°C)		88KU			
加熱残分		65%			
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	指触	3時間	1時間	30分	20分
	半硬化	20時間	6時間	5時間	4時間
標準膜厚		75μm			
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		鉄面: プラストISO-Sa2 ¹ / ₂ (SSPC-SP10)			
調合法		主剤: 85部、硬化剤: 15部(重量比)			
可使時間	5°C	20°C	30°C	40°C	
	12時間	8時間	4時間	3時間	
塗装方法		刷毛塗り、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	エアレス塗装			
	希釈率	0~5%			
	標準使用量	410g/m ²			
	標準膜厚	75μm			
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.163-517~721			
塗 装 間 隔	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	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。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。
- 規定範囲内で塗り重ねを終えるようにすること。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。
- 希釈には必ずエポニックスシンナーBを使用すること。

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	—	—

8. 使用上の注意【警告】

- (1) 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。