



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 1750

エポテイ

1. 一般名 浸透性変性エポキシ樹脂塗料 弱溶剤形
 2. 規格 社内規格
 3. 特徴
- 鉄鋼のみならず、亜鉛めっき鋼をはじめとする種々非鉄金属面(SUS、Al等)に対してすぐれた付着力を有する。
 - 弱溶剤形塗料でありながら、速乾性にすぐれ施工効率の向上に寄与する。
 - 各種旧塗膜への塗重ね適合性に優れ、塗替用にも適している。
 - すぐれた浸透性・付着性・防錆性を発揮し、塗替用及びブラスト処理が不可能な場合に適している。
 - 無公害特殊防錆顔料の効果により、非常にすぐれた耐食性を発揮する。

4. 塗料性状

項 目		内 容				
容姿		2液性				
荷姿		15kg \times 10 \times 10(主剤:13.5kg、硬化剤:1.5kg) 4kg \times 10 \times 10(主剤:3.6kg、硬化剤:0.4kg)				
色相		グレー、ライトグレー、Dホワイト				
光沢		つや消し				
密度 (23°C)	塗料	1.45				
	揮発分	0.82				
粘度(23°C)		115KU				
加熱残分		75%				
乾燥時間	温度	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
	指触	3時間	2時間	1時間	40分	20分
	半硬化	6時間	5時間	3時間	2時間	1時間
標準膜厚		60 μ m				
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。

6. 施工上の注意

- 被塗面の油・湿気・じんあい・水分・金属酸化物、その他の有害な付着物は完全に除去する。旧塗膜上に固着した粉状異物は研磨にて十分除去する。
- 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、塗膜が硬化しない事がある。
- 主剤と硬化剤を混合した後は、可使時間以内に使いきる事。
- 主剤粘度は特に低温時期に高くなる。開缶前に振倒することで塗料が流動し、取り扱いし易くなる。
- 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清浄してから塗装すること。
- 希釈には塗料用シンナー又は塗料用シンナーAを使用すること。
- 塗装終了後の使用機器は直ちに塗料用シンナー又はラッカーシンナー等で十分に洗浄する。硬化反応が進行した塗料は塗料用シンナーでは洗浄が困難な場合があるので、その場合は、ラッカーシンナー等を洗浄に使用すること。

5. 塗装基準

項 目		内 容				
下地処理		[非鉄金属面] スーパブラスト処理又はサンディング処理などで研磨し、溶剤拭きにより油類などを除去する。 [鉄面] ISO-St3(SSPC-SP3)以上				
調合法		主剤:90部、硬化剤:10部(重量比)				
可使時間	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C	
	10時間	8時間	5時間	3時間	1.5時間	
温度・湿度制限		気温:5°C以下、湿度:85%RH以上				
使用シンナー		塗料用シンナー又は塗料用シンナーA				
塗 装 法	塗装方法	刷毛、ローラー塗装		エアレス塗装		
	希釈率	0~10%		0~10%		
	標準使用量	0.20 kg/m ²		0.26 kg/m ²		
	標準膜厚	60 μ m		60 μ m		
ウエット管理膜厚		125 μ m		125 μ m		
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.163-417~619(ケラコ)又は相当品				
塗 装 間 隔	温度	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
	最小	12時間	10時間	8時間	6時間	5時間
	最大	30日	30日	30日	14日	14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。

7. 関連法規

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	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	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照	SDS参照
劇物表示	—	—

ホルムアルデヒド放散等級: F☆☆☆☆

8. 使用上の注意 [警告]

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。