



**DH SYSTEM**  
大日本塗料株式会社

商品番号 4011

# ブラスノン#21

1. 一般名 エポキシ樹脂系粗面形成材「常温金属溶射システム (MS 工法)」  
2. 規格 社内規格、鋼道路橋防食便覧金属溶射編 付表 V. 5.1 粗面形成材  
3. 特徴 1) 常温溶射する素材に塗付するだけで、溶射皮膜との密着のすぐれた粗面を形成する。  
2) 素材と溶射皮膜を絶縁しないので溶射皮膜の犠牲防食作用を損なわない。  
3) 粗面形成材の塗布により、ブラストによる粗面形成ができない薄板鋼板、非鉄金属にも溶射が可能となる。

## 4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2 液性				
荷姿	4.6 kg/tt (主剤 : 4 kg、硬化剤 : 0.6 kg)				
色相	赤錆色				
光沢	つや消し				
密度 (23°C)	塗料	1.33			
	揮発分	0.85			
加熱残分	68%				
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	指触	3 時間	1 時間	40 分	20 分
	半硬化	48 時間	16 時間	8 時間	4 時間
標準膜厚	—				
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	ISO-St3、ISO-Sa2 以上				
調合法	主剤 : 100 部、硬化剤 : 15 部 (重量比)				
可使時間	5°C	20°C	30°C	40°C	
	30 時間	10 時間	5 時間	2 時間	
洗浄シンナー	ブラスノン#21 洗浄剤				
塗 装 法	塗装方法	エアースプレー塗装			
	希釈率	0%			
	標準使用量	0.1 kg/m <sup>2</sup>			
	標準膜厚	—			
塗 装 間 隔*	ウェット管理膜厚	—			
	温度	20°C			
	最小	1 日			
最大	3 日				

\* 鋼橋の常温金属溶射設計・施工・補修マニュアル (案)

(2018 年 4 月改訂版) による

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

- MS 工法協議会が認定した MS 工法作業主任者の有資格者が使用できる。
- 塗付条件としては、空気圧は 5 kg/m<sup>2</sup>、吐出量は完全に締めてから 2 回転開けた状態にする。塗装距離は約 20 cm、パターン巾約 10 cm、運行速度は 50~80 cm/秒と少し速くピッチを 5 cm 以下とする。エアースプレーガンの口径 2.5 mm が適当。
- 塗付条件のポイントとしては、粗面形成が目的のため下地が透けて見える状態にする。(連続膜にはしないように注意)
- 塗付条件が適性でないと粗面化が不十分となり、溶射皮膜の密着性が低下するので、塗付条件を遵守する。
- エアースプレー後は、速やかにブラスノン#21 洗浄剤で洗浄する。(一般のシンナーでは洗浄出来ない場合がある。)

## 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】

- 引火性の液体である。
- 有機溶剤中毒の恐れがある。
- 健康に有害な物質を含有している。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。