

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 4 1 1 4

SCCシャット中温用

1. 一般名 ステンレス応力腐食割れ対策用塗布剤（使用温度範囲：80℃～200℃未満）
2. 規格 社内規格
3. 特徴
- 1) ステンレス応力腐食割れを防止できる。
 - 2) 防食性・耐久性にすぐれている。
 - 3) 耐熱性・密着性にすぐれている。

4. 塗料性状

項目		内容			
容姿		3液性			
荷姿		16 kg、4 kg×4			
色相		グレー			
光沢		3分つや			
密度 (23℃)	塗料	1.30			
	揮発分	0.85～0.86			
加熱残分		61%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	24時間	12時間	8時間	6時間
	硬化	48時間	24時間	16時間	12時間
標準膜厚		30 μm			
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		新設の場合：#80ペーパー研磨/脱脂			
調合法		A液:71部、B液:26部、C液:3部（重量比）			
熟成時間（20℃）		10分間			
可使用時間		4時間			
使用シンナー		SCCシャット中温用シンナー			
塗布方法	塗布方法	刷毛塗り		エアレス塗装	
	希釈率	10～15%		10～20%	
	標準使用量	125g/m ² /回		165g/m ² /回	
	標準膜厚	30 μm		30 μm	
エアレス塗装条件	ウェット管理膜厚	60 μm		60 μm	
	エアレス塗装条件	1次圧 0.5MPa (5 kg/cm ²) 以上、 2次圧 17.5MPa (175 kg/cm ²) 以上 チップNo.419(グラコ)			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	36時間	18時間	12時間	9時間
	最大	7日	7日	7日	7日

注) 既設の場合の下地処理は別途打ち合わせを要する。

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

- (1) 被塗面の塩分、油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去する。
- (2) 使用時には、A、B、C液を規定の割合に混合し、十分に攪拌して均一な状態にしてから塗布すること。
- (3) A、B、C液を混合した後は、可使用時間以内に使い尽くすこと。
- (4) 塗装間隔が長くなると密着不良を生ずることがあるので必ず規定時間以内で塗り重ねを終了すること。尚、規定時間以上経過した場合は、塗布表面をサンドペーパー或いはパワーブラシ等にて研磨し、さらにウェスで拭いて調整してから再塗布すること。
- (5) 希釈及び洗浄は専用シンナーを使用すること。
- (6) 急激な加熱はフクレの発生につながるので徐々に加熱すること。

7. 関連法則

	A液	B液	C液
危険物表示	第4類第1石油類	第4類第2石油類	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	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	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。

2023.06

本書類の内容は予告なしに変更を行うことがあります。