DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号　１７５３

タイエンダー下塗

１．一般名　高遮断形変性エポキシ樹脂塗料　弱溶剤形シルバータイプ

２．規格　社内規格

３．特徴

１）アルミ顔料の塗膜内配向により極めて高い環境遮断性を示し、超長期にわたって塗膜下鋼材を保護する。
２）複数の無公害特殊防錆顔料の効果により、重塩害環境下において非常にすぐれた耐食性を発揮する。
３）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、アルミ等)に対してすぐれた付着力を有する。
４）弱溶剤形塗料でありながら速乾性に優れるため、特に低温環境下における施工効率向上に寄与する。
５）弱溶剤形塗料のため、臭気等も少なく、塗装作業環境を改善できる。
６）優れた浸透性・付着性・防錆性を発揮し、塗替塗装及びブラスト処理が不可能な場合に適している。
７）ＮＥＴＩＳ登録番号：ＣＧ－２１００１３－Ａ

４．塗料性状

項　目		内　容						
容姿		2 液性						
荷姿		18 kgｾｯﾄ(主剤：16.2 kg、硬化剤：1.8 kg) 4 kgｾｯﾄ(主剤：3.6 kg、硬化剤：0.4 kg)						
色相		シルバーグレー、シルバーホワイト*1						
光沢		―						
密度 (23℃)	塗料	1.29（シルバーグレー）						
	揮発分	0.82						
加熱残分		73%（シルバーグレー）						
乾燥時間	温度	-5℃	0 ℃	5 ℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	指触	4 時間	3 時間	3 時間	2 時間	1 時間	40 分	20 分
	半硬化	8 時間	6 時間	6 時間	5 時間	3 時間	2 時間	1 時間
標準膜厚		60μm～120μm						
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。
乾燥時間の評価方法は JIS K5600-1-1 に準ずる。
*1 4kg セットは色相シルバーホワイトのみ。

５．塗装基準

項　目		内　容						
下地処理		[非鉄金属面] ｽｲｰﾌﾟﾌﾞﾗｽﾄ処理又はｻﾝﾃﾞｨﾝｸﾞ処理などで研磨し、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℃	0 ℃	5 ℃	10℃	20℃	30℃	40℃
		12 時間	10 時間	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℃未満、湿度：85%RH 以上 但し被塗物表面に結露･結氷が無いこと						
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%			0～15%			
	標準使用量	0.36 kg/m²			0.46 kg/m²			
	標準膜厚	120μm			120μm			
	ｳｴｯﾄ管理膜厚	200μm			200μm			
エアレス塗装条件		1 次圧 0.4MPa(4 kg/cm²)以上 2 次圧 12MPa(120 kg/cm²)以上						
		チップ№163-417～621						
塗装間隔	温度	-5℃	0 ℃	5 ℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	最小	36 時間	24 時間	12 時間	10 時間	8 時間	6 時間	5 時間
	最大	30 日	30 日	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。

６．施工上の注意

(1) 被塗面の油・湿気・じんあい・水分・塩分・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。
(2) 低温環境下においては、被塗面に結露・結氷を生じやすく、塗膜の付着性が損なわれる原因となる。露点管理を実施するなど被塗面の状態を確認した上で塗装作業を行うこと。
(3) 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。混合割合を間違えた場合、塗膜性能の低下や成膜不良を生じる。
(4) 主剤と硬化剤を混合した後は、可使時間以内に使いきること。
(5) 主剤粘度は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。
(6) 厚膜塗装時(120μm)においては、過度な希釈や塗り伸ばしを避け、適宜ウェット膜厚を確認しながら塗装を行うこと。
(7) 規定の塗装間隔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た上で表面を清浄にしてから塗り重ねを行うこと。
(8) 希釈には塗料用シンナー、または塗料用シンナーＡを使用すること。
(9) 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。

７．関連法則

	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	―	―

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。

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。