



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 3027

鉄骨ビューティー

1. 一般名 下・上塗兼用合成樹脂調合ペイント
2. 規格 JIS K 5516 1種 合成樹脂調合ペイント
3. 特徴
- 1) 下塗と上塗の兼用であるため、塗装工期を短縮することができる。
 - 2) 上塗の機能を有するため、耐候性に優れている。
 - 3) 下塗の機能として、JIS K 5674 1種の防錆性を有する。
 - 4) 鉄鋼面に強固に密着し、優れた付着安定性を有する。
 - 5) 高級に富んだ仕上がり外観を有する。

4. 塗料性状

項 目		内 容					
容姿		1 液性					
荷姿		15 kg、4 kg					
色相		白、各色					
光沢		つや有り					
密度 (23℃)	塗料	1.32 (白)					
	揮発分	0.78					
加熱残分		71% (白)					
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
	指触	4 時間	3 時間	1.5 時間	1 時間	30 分	
	半硬化	16 時間	10 時間	4 時間	3 時間	2 時間	
標準膜厚		35 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		被塗面の油分、汚れ、さび等を除去し、乾燥した清浄な面とする。				
使用シンナー		塗料用シンナー				
塗 装 法	塗装方法	刷毛、ローラー			エアレス塗装	
	希釈率	0～10%			5～15%	
	標準使用量	0.14 kg/m ²			0.20 kg/m ²	
	標準膜厚	35 μm			35 μm	
	ウェット管理膜厚	70 μm			70 μm	
エアレス塗装条件		1 次圧 0.4MPa (4 kg/cm ²) 以上、 2 次圧 12MPa (120 kg/cm ²) 以上 チップNo.163-513～617(ケラコ) 又は相当品				
塗 装 間 隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	最小	16 時間	10 時間	4 時間	4 時間	4 時間
	最大	1 ヶ月	1 ヶ月	1 ヶ月	1 ヶ月	1 ヶ月

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) 十分に攪拌し、均一な塗料状態にしてから塗装してください。
- (2) 希釈には必ず塗料用シンナーを使用してください。
- (3) 被塗面の油分、汚れ、さび等の付着物は完全に除去してください。
- (4) 開缶した状態で長時間放置した場合、空気と反応し、増粘や皮張りを生じる恐れがあります。使用後の塗料は密閉して冷暗所に保管してください。

7. 関連法則

危険物表示	指定可燃物
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	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。