

# タイエンダー下塗ストロング

1. 一般名 高遮断形エポキシ樹脂塗料 強溶剤形シルバータイプ
2. 規格 社内規格
3. 特徴
- 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。
  - 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。
  - 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。
  - 速乾性にすぐれ、特に低温環境下における施工効率向上に寄与する。
  - 優れた浸透性・付着性・防錆性を発揮し、新設塗装に限らず塗替塗装にも適している。
  - エアレススプレー・刷毛・ローラー塗装時の作業性にすぐれる。
  - NETIS登録番号：CG-210013-A

## 4. 塗料性状

| 項目          | 内容                          |                                  |
|-------------|-----------------------------|----------------------------------|
| 容姿          | 2液性                         |                                  |
| 荷姿          | 18kg/缶(主剤：15.3kg、硬化剤：2.7kg) |                                  |
| 色相          | シルバーグレー、シルバーホワイト            |                                  |
| 光沢          | -                           |                                  |
| 密度(23°C)    | 塗料                          | 1.35 (シルバーグレー)                   |
|             | 揮発分                         | 0.86                             |
| 加熱残分        | 73% (シルバーグレー)               |                                  |
| 乾燥時間        | 温度                          | -5°C 0°C 5°C 10°C 20°C 30°C 40°C |
|             | 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。

## 6. 施工上の注意

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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、取り扱いは易くなる。
- 無機ジंकリッチペイント上に塗り重ねる場合のミストコートにはエポニックス#30下塗HB等他塗料を適用すること。
- 厚膜塗装時(120μm)においては、過度な希釈を避け、適宜ウェット膜厚を確認しながら塗装を行うこと。
- 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。
- 希釈にはエポニックスシンナーB、または同夏型を使用すること。
- 塗装終了後の使用機器は直ちにエポニックスシンナーB、または同夏型で十分に洗浄する。硬化反応が進行した塗料はこれらの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]<br>スイープラスト処理又はサ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。<br>[鉄面]<br>ISO-St3 (SSPC-SP3) 以上 |   |
| 調合法      | 主剤：85部、硬化剤：15部 (重量比)   |   |
| 可使時間     | -5°C   | 0°C 5°C 10°C 20°C 30°C 40°C                   |
|          | 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°C未満、湿度：85%RH以上<br>但し被塗物表面に結露・結氷が無いこと   |   |
| 使用シンナー   | エポニックスシンナーB、又は同夏型  |   |
| 塗装方法     | 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/m <sup>2</sup> 0.48 kg/m <sup>2</sup> |
|          | 標準膜厚   | 120μm 120μm                                   |
| エアレス塗装条件 | ウェット管理膜厚   | 200μm 200μm                                   |
|          | 1次圧  | 0.4MPa (4 kg/cm <sup>2</sup> ) 以上             |
|          | 2次圧  | 12MPa (120 kg/cm <sup>2</sup> ) 以上            |
|          | チップNo.163-417~621  |   |
| 塗装間隔     | 温度   | -5°C 0°C 5°C 10°C 20°C 30°C 40°C              |
|          | 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。

## 7. 関連法規

|        | 主 剤        | 硬 化 剤      |
|--------|------------|------------|
| 危険物表示  | 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 |
| 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。