DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号　175019

エポティ

1．塗料名　亜鉛めっき面用エポキシ樹脂塗料下塗
2．規格　鋼道路橋塗装用塗料標準（2014）
3．特徴　1）溶融亜鉛めっき面に対してすぐれた付着力を有する。
2）弱溶剤形塗料でありながら、速乾性にすぐれ施工効率の向上に寄与する。
3）無公害特殊防錆顔料の効果により、非常にすぐれた耐食性を発揮する。

4．塗料性状

項目		内容				
容姿		2液性				
荷姿		15kg ｾｯﾄ(主剤 13.5kg、硬化剤 1.5kg) 4kg ｾｯﾄ(主剤 3.6kg、硬化剤 0.4kg)				
色相		グレー、ライトグレー、Dホワイト				
密度(23℃)	塗料	1.45（グレー）				
	揮発分	0.82				
加熱残分		75%（グレー）				
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	指触	3時間	2時間	1時間	40分	20分
	半硬化	6時間	5時間	3時間	2時間	1時間
標準膜厚		40μm				
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		
素地調整*		スィープブラスト処理 ISO Sa1		
調合法		主剤 90 部、硬化剤 10 部（重量比）		
可使時間*		10℃	20℃	30℃
		8時間以内	5時間以内	3時間以内
温度・湿度制限*		温度：5℃以下、湿度：85RH%以上		
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*	10%以下	20%以下	
	標準使用量*	160g/㎡	200g/㎡	
	目標膜厚*	40μm	40μm	
	ｳｴｯﾄ管理膜厚	75μm	75μm	
エアレス塗装条件		1次圧 0.4MPa(4kg/cm²)以上 2次圧 12MPa(120kg/cm²)以上		
		チップ№163-417～619(ｸﾞﾗｺ)又は相当品		
塗装間隔*(20℃)	最小	1日		
	最大	10日		

注）＊は「鋼道路橋防食便覧 塗装編」による。

6．施工上の注意

(1)被塗面の油・湿気・じんあい・水分・金属酸化物、その他の有害な付着物は完全に除去する。
(2)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。混合比を間違うと十分に塗膜性能を発揮しないばかりか、塗膜が硬化しない事がある。
(3)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。
(4)主剤粘度は特に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。
(5)規定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、更にウエスにて拭いて清浄にしてから塗装すること。
(6)塗り重ねる塗料は弱溶剤形塗料とする。
(7)希釈には塗料用シンナー又は塗料用シンナーＡを使用すること。
(8)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	―	―

ホルムアルデヒド放散等級：Ｆ☆☆☆☆

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。

2023.07

本書類の内容は予告なしに変更を行うことがあります。