

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 175311

# タイエンダー下塗

1. 一般名 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗（大気部用）
2. 規格 機械工事塗装要領（案）・同解説
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も非常に優れた耐食性を発揮する。
  - 3) 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。
  - 4) 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。
  - 5) 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。

## 4. 塗料性状

項目	内容					
容姿	2液性					
荷姿	18kg セット(主剤:16.2kg、硬化剤:1.8kg) 4kg セット(主剤:3.6kg、硬化剤:0.4kg)*1					
色相	シルバーグレー、シルバーホワイト					
光沢	—					
密度 (23℃)	塗料	1.29 (シルバーグレー)				
	揮発分	0.82				
粘度 (23℃)	115KU					
加熱残分	73% (シルバーグレー)					
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	60μm、80μm					
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					
素地調整	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℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
	10時間	8時間	5時間	3時間	1.5時間	
気温・湿度制限	気温：5℃以下、湿度：85%RH 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					
塗装方法	塗装方法	エアレス塗装			刷毛塗装	
	希釈率	0~15%			0~10%	
	参考塗布量*	400g/m <sup>2</sup>	300g/m <sup>2</sup>		240g/m <sup>2</sup>	
	標準膜厚*	80μm	60μm	60μm		
	ウエット管理膜厚	150μm	125μm	125μm		
エアレス塗装条件	1次圧 0.4MPa (4kg/cm <sup>2</sup> ) 以上					
	2次圧 12MPa (120kg/cm <sup>2</sup> ) 以上					
	チップNo.163-417~621					
塗装間隔 (20℃)	最小	1日				
	最大	10日				

注) \*は「機械工事塗装要領（案）・同解説」による。

## 6. 施工上の注意

- (1) 被塗面の油・湿気・じんあい、水分、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) 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。混合比を間違える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尽くすこと。
- (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流動性が得られ、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、ウェスにて拭いて調整してから塗装すること。
- (6) 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。
- (7) 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。