

エピコンプライマーHB

タイプ エポキシ樹脂塗料下塗

- 特長
- ①長期間堅牢な塗膜を保持
 - ②付着性が優秀
 - ③防食性が優秀
 - ④耐衝撃性・耐摩耗性・硬度等の機械的強度が非常に大
 - ⑤耐油性・耐薬品性が優秀
 - ⑥厚膜塗装が可能 (120 μm)

用途 一般鋼構造物下塗用

塗料性状

混合比率 (質量比)	主剤 : 硬化剤 = 4 : 1
色	赤さび、さび
密度	1.33 g/mL (ISO:2811)
粘度	KU 92 (25℃)
容量NV	57 ± 2% (ISO:3233)
重量VOC	32.1 wt% (Method24)

	はけ塗りの場合	エアレススプレーの場合
標準塗付量	200 g/m ²	540 g/m ²
標準膜厚	ドライ 60 μm ウェット 105 μm	ドライ 120 μm ウェット 211 μm

	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間	指触 3.5時間 硬化 24時間	2時間 18時間	1.5時間 10時間	1時間 8時間
塗装間隔	最短 24時間 最長 30日	18時間 30日	10時間 30日	8時間 30日
可使時間	24時間	18時間	12時間	8時間
熟成時間	30分	30分	—	—

塗装条件

塗装方法	エアレススプレー、はけ塗り、ローラー塗り
気象	温度: 5℃以上、湿度: 85% R.H. 以下
エアレススプレー時	適正粘度: (Fc#4) 100秒 チップ No.: (GRACO) 719, 721 一次(空気)圧: 0.5 ~ 0.6 MPa 二次(塗料)圧: 14.7 ~ 17.7 MPa ガン移動速度: 60~80 cm/秒
シンナー	エポキシ用シンナーA、 希釈率: エアレススプレーの場合 0~20% はけ塗りの場合 0~5%
素地調整	鋼板・鋼材に直塗り ISO Sa 2 1/2 ショッププライマー塗装面 ISO St 3
適台下塗	エピコンジンクHB-2、ガルボンS-HB、セラボンド2000等
適台上塗	エピコン中塗、エピコン上塗等

- 使用上の注意
- ①主剤と硬化剤を規定の比率で均一になるよう、十分に攪拌して下さい。
 - ②SDSおよび容器に表示の注意事項を良く読んで取り扱い下さい。

荷姿 20kgセット、5kgセット

危険物表示

	主剤	硬化剤
消防庁登録記号	015313	134202
引火点	22℃	27℃
消防法危険物区分	第二石油類	第二石油類
爆発限界 (体積%)	下限 1.1、上限 12.0	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	第二種有機溶剤

エピコンプライマーHB (2015年3月版)

備考 ①ドライ120 μ mまでの仕様に適応可能。
②塗料密度、容量NV(VS)、VOC量は、製品サンプルの実測値です(無希釈)。色相・ロット等により数値が若干変動する場合があります。

注) 標準塗付量は標準的な目安を示したもので、被塗物の形状・その他の条件により異なります。

本製品説明書に記されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。