

# エピコンジンクHB-2

タイプ 厚膜形有機ジンクリッチペイント

- 特長
- ①常温形亜鉛末塗料で防さび性が優秀
  - ②一回塗りで厚膜が得られる
  - ③下地鋼板との付着性に優れ、各種塗料との適合性に優れている
  - ④作業性が良好

用途 橋梁、プラント等陸上鋼構造物及び建築物屋内外の鉄骨類の重防食さび止め

塗料性状

混合比率（質量比） ・ 主剤：硬化剤 = 9：1  
 色 ・ ・ ・ ・ ・ グレー  
 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 2.28 g/mL (ISO:2811)  
 容量NV ・ ・ ・ ・ ・ 55 ± 2% (ISO:3233)  
 重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 17.7 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	240 g/m <sup>2</sup>	600 g/m <sup>2</sup>
標準膜厚	ドライ 30 μm ウェット 55 μm	ドライ 75 μm ウェット 136 μm

		5°C	10°C	20°C	30°C
乾燥時間	指触	30分	25分	20分	15分
	硬化	6時間	5時間	4時間	3時間
塗装間隔	最短	24時間	24時間	16時間	8時間
	最長	180日	180日	180日	180日
可使時間		36時間	24時間	12時間	8時間

塗装条件

塗装方法 ・ ・ ・ ・ ・ エアレススプレー、はけ塗り  
 気象 ・ ・ ・ ・ ・ 温度：5°C以上、湿度：85%RH以下  
 エアレススプレー時 ・ 適正粘度：(Fc#4) 28~32秒  
                                 チップNo.：(GRACO) 621~823  
                                 一次(空気)圧：0.3~0.4MPa  
                                 二次(塗料)圧：8.8~11.8MPa  
                                 ガン移動速度：80~120cm/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0~10%、はけの場合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  
 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ -  
 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ エピコンプライマーHB、ユニバンNT、ユニバンMS等(油性系は除く)

- 使用上の注意
- ①主剤、硬化剤を規定の比率で均一になるよう十分攪拌して下さい。
  - ②塗装中は亜鉛の沈降をふせぐためゆるやかな攪拌を続けて下さい。
  - ③可使時間に制限がありますので必要量のみ調合して下さい。
  - ④SDSおよび容器に表示の注意事項をよ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	191703	191906
引火点	19.5°C	22.5°C
消防法危険物区分	第一石油類	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	

- 備考
- ①塗装条件等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。
  - 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)。

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。

本製品説明書に記載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。