

# ユニバンNT

タイプ 変性エポキシ樹脂塗料下塗

- 特長
- ①不揮発分が高く、厚膜塗装が可能
  - ②附着性・耐摩耗性等の機械的性質が優秀
  - ③防水性・耐海水性等の防食性が優秀
  - ④各種ショッププライマーとの適応性が良好
  - ⑤旧塗膜（活膜）との附着性が優秀
  - ⑥鉛、クロム系顔料を配合していない

用途 陸上タンク外面、橋梁、鉄構造物及び建築物屋内外の鉄骨類の重防食用下塗

塗料性状

混合比率（質量比）	主剤：硬化剤 = 4：1
色	赤さび、さび、グレー、ライトグレー
密度	1.34 g/mL (ISO:2811)
粘度	1.8 Pa·s (25℃)
容量NV	57±2% (ISO:3233)
重量VOC	30.3 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 <sup>2</sup>	400 g/m <sup>2</sup>
標準膜厚	ドライ 60 μm ウェット 105 μm	ドライ 100 μm ウェット 175 μm

	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間・・・指触硬化	3.5時間 38時間	2時間 28時間	1.5時間 16時間	1時間 12時間
塗装間隔・・・最短 最長 **	38時間 7日	28時間 7日	16時間 7日	12時間 7日
可使時間・・・	24時間	16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、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：1.2～1.4 Pa·s チップ No.：(GRACO) 621 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 0～15% はけ塗りの場合 0～5%
素地調整	鋼板・鋼材に直塗り ISO Sa2以上 ショッププライマー塗装面 ISO St3
適合下塗	セラボンド2000、エピコンジンクHB-2 旧塗膜：油性(*)塩化ゴム、エポキシ
適合上塗	油性、エポキシ塗料、ポリウレタン塗料

- 使用上の注意
- ①旧塗膜上に塗装する場合は3種ケレンして下さい。
  - ②本塗料同志の塗り重ねはインターバル最長20日(20℃)ですが、異種塗料を塗り重ねる場合は上記の通りインターバルに制限があります。
  - ③\*・・・旧塗膜が油性の場合は1年以上経過している場合にのみ適合可能。
  - ④2液混合型ですので、規定の混合比で混合してから使用して下さい。まず主剤を均一になるまで十分攪拌した後、硬化剤を加えて全体が均一になるまでさらに十分攪拌して下さい。さらに必要量シンナーを加えて、均一になるまで攪拌して下さい。
  - ⑤過剰なシンナーの添加は、タレ止め性や塗膜形成の低下を招く恐れがあります。
  - ⑥可使時間に制限がありますので必要量のみ調査して下さい。
  - ⑦\*\*日光に直接暴露される場合は、重ね塗りは出来るだけ早く行って下さい。
  - ⑧SDS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

危険物表示

	主剤	硬化剤
消防庁登録記号	016201	134202
引火点	22.5℃	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

備考

- ①本塗料は各官庁の規格に適合します。
- 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)。色相・ロット等により数値がこの製品説明書のデータは、予告なく改訂することがあります。

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。