

エピコン上塗HB EX

タイプ 厚膜形エポキシ樹脂塗料上塗

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

用途 一般鉄鋼造物のエポキシ塗装系における上塗用

塗料性状

混合比率（質量比） ・ 主剤：硬化剤 = 3：1
 色 ・ ・ ・ ・ ・ 白
 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.27 g/mL (ISO:2811)
 容量NV ・ ・ ・ ・ ・ 51 ± 2% (ISO:3233)
 重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 36.6 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	150 g/m ²	480 g/m ²
標準膜厚	ドライ 40 μm ウェット 75 μm	ドライ 100 μm ウェット 196 μm

(D.F.T. 100 μm)	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間・・・指触	3.5時間	2.5時間	1.5時間	1時間
硬化	38時間	28時間	16時間	12時間
塗装間隔・・・最短	24時間	18時間	10時間	8時間
最長*	—	—	—	—
可使時間・・・	24時間	24時間	18時間	12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℃以上、湿度：85%RH以下
 エアレススプレー時 ・ 適正粘度：1.5 Pa·s
 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 0~5% [重量]、
 はけの場合 0~3% [重量]

素地調整 ・ ・ ・ ・ ・ さび、油脂、水分、塵埃、その他の付着物を除去、清掃のこと
 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ エピコンプライマーHB、エピコン中塗 等
 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ —

- 使用上の注意
- ①* 塗装仕様書を参照して下さい。
 - ②換気、火気に十分注意して下さい。なお、塗装のみならず、塗膜が硬化するまで換気が必要です。
 - ③2液混合形ですので、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、硬化剤を徐々に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。
 - ④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。
 - ⑤-5℃以上で塗装は可能ですが塗膜硬化は遅く、温度が上昇した後に完全硬化します。
 - 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。
 - ⑦SDS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

18kgセット (主剤13.5kg、硬化剤4.5kg)
 4kgセット (主剤3.0kg、硬化剤1.0kg)

危険物表示

	主剤	硬化剤
消防庁登録記号	1300TB	132201
引火点	24.0℃	27.5℃
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	

エピコン上塗HB EX (2017年3月版)

備 考 ①エポキシ塗料の性質として、紫外線によるチョーキングや退色は避けられません。
②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。
⑦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。