

ユニマリンNo.300 上塗

タイプ ポリウレタン樹脂塗料上塗

- 特長
- ①耐候性（光沢保持性）優秀
 - ②長期堅牢な塗膜を保持し、耐久性優秀
 - ③エピコン 中塗・ユニマリン No. 300 中塗EPとの付着性優秀
 - ④耐衝撃性・耐摩耗性・硬度等の機械的強度優秀
 - ⑤耐油性・耐薬品性優秀

用途 鉄鋼構造物、建築物屋内外の鉄骨類の上塗塗料

塗料性状

混合比率（質量比） ・ 主剤：硬化剤 = 5：1
 色 ・ ・ ・ ・ ・ 白、各色
 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.25 g/mL (ISO:2811)
 容量NV ・ ・ ・ ・ ・ 50±2% (ISO:3233)
 重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 38.1 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	120 g/m ²	140 g/m ²
標準膜厚	ドライ 25 μm	ドライ 25 μm
	ウェット 50 μm	ウェット 50 μm

(D.F.T. 25 μm)	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間・・・指触	50分	30分	20分	10分
硬化	12時間	8時間	6時間	4時間
塗装間隔・・・最短	12時間	8時間	6時間	4時間
最長 *	—	—	—	—
可使時間・・・	24時間	20時間	16時間	8時間
熟成時間・・・	30分	30分	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：0℃以上、湿度：85%R.H.以下
 エアレススプレー時 ・ 適正粘度：(Fc#4) 25～35 秒
 チップ No.：(GRACO) 515, 615, 715, 813
 一次(空気)圧：0.4～0.5 MPa
 二次(塗料)圧：11.7～14.7 MPa
 ガン移動速度：80～100 cm/秒
 シンナー ・ ・ ・ ・ ・ ウレタン用シンナーA、
 希釈率：エアレススプレーの場合5～15%、はけの場合0～10%
 素地調整 ・ ・ ・ ・ ・ さび、油脂、水分、塵埃、その他の付着物を除去、清掃
 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ *エピコン中塗、*ユニマリンNo.300中塗EP
 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ —

- 使用上の注意
- ① *エピコン中塗、ユニマリンNo.300中塗EPの上に塗る場合の最長インターバルは、30日となります。
 - ② 硬化剤は湿気と反応して性能が低下しますので、取り扱いには十分留意ください。
 - ③ 保管貯蔵は、高温多湿環境・直射日光を避け、密閉した状態で保管ください。本製品は、特に水分の影響を受けないように保管してください。缶の上面（蓋がある面）等にも、水が滞留しないよう注意ください。
 - ④ 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。
 - ⑤ 2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。
 - ⑥ 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。
 - ⑦ 硬化剤は一度開缶したものはなるべく早く使いきって下さい。保存するときは必ず密栓して冷暗所に置いて下さい。
 - ⑧ SDS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。

ユニマリンNo.300 上塗 (2018年2月版)

荷 姿 18kgセット、4kgセット

危険物表示	主剤	硬化剤
消防庁登録記号 . . .	2760SB	219104
引火点	23℃	29.5℃
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 0.5、上限 15.0	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	

備 考 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。