

フローレックス 中塗EP

タイプ ふっ素樹脂塗料用中塗

- 特長
- ①長期間堅牢な塗膜を保持し、耐久性が優秀
 - ②付着性が優秀
 - ③耐衝撃性・耐摩耗性・硬度等の機械的強度が優秀
 - ④耐油性・耐薬品性が優秀

用途 鋼構造物ふっ素樹脂塗料用中塗

塗料性状

混合比率(質量比) ・ 主剤：硬化剤 = 4：1
 色 ・ ・ ・ ・ ・ 白、各色
 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.30g/mL (ISO:2811)
 容量NV ・ ・ ・ ・ ・ 51±2% (ISO:3233)
 重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 36.0wt% (Method24)

	はけ塗りの場合	エアレススプレーの場合
標準塗付量	140g/m ²	170g/m ²
標準膜厚	ドライ 30μm ウェット 59μm	ドライ 30μm ウェット 59μm

	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間・・・指触硬化	3.5時間 34時間	2.5時間 24時間	1.5時間 14時間	1時間 10時間
塗装間隔・・・最短 最長	34時間 14日	24時間 14日	14時間 14日	10時間 14日
可使時間・・・	24時間	24時間	18時間	12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%RH以下
 エアレススプレー時 ・ 適正粘度：(Fc#4)80秒
 チップNo.：(GRACO)619, 719
 一次(空気)圧：0.5～0.6MPa
 二次(塗料)圧：14.7～17.7MPa
 ガン移動速度：60～80cm/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 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、清掃のこと
 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ エピコンプライマーHB、ユニバンNT等
 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ フローレックス上塗、フローレックスNo.500上塗

- 使用上の注意
- ①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。
 - ②2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。
 - ③希釈には、必ずエポキシ用シンナーを使用して下さい。
 - 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。
 - ⑥SDS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	1300SB	134202
引火点	23.5℃	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	

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。