

# エピコンT-500

2018年1月

No. 6025

タイプ	エポキシ樹脂系塗料					
特長	①各種石油製品、薬品に対し優れた耐性を有する ②付着性・耐摩耗性・耐衝撃性などの物理的性質が優秀 ③耐水性・耐塩水性が優秀 ④「プロダクトキャリア・タンクコーティング」用途は、別途資料をご覧ください。 ⑤COT PSPC認定製品です。					
用途	プロダクトキャリアータンク、原油タンク、ケミカルタンク、ホールド、飲料水、清水、蒸留水タンク、他					
塗料性状	混合比率（質量比） ・ 主剤：硬化剤 = 85：15 色 ・ ・ ・ ・ ・ 赤さび、グレー、ライトグレー、白 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.39 g/mL (ISO:2811) 容量NV (VS) ・ ・ 58±2% (ISO:3233) 重量VOC ・ ・ ・ ・ 29.0 wt% (Method24) 塗付量（理論値） ・ 168 ~ 383 g/m <sup>2</sup> 膜厚 ・ ・ ・ ・ ・ ウェット 121 ~ 276 μm ・ ・ ・ ・ ・ ドライ 70 ~ 160 μm					
(D.F.T. 125 μm)		5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
乾燥時間	指触硬化	3.5時間	2.5時間	1.5時間	30分	15分
塗装間隔	最短	36時間	24時間	12時間	6時間	4時間
	最長 *	28日	28日	21日	14日	10日
	最長 **	10日	10日	7日	5日	3日
可使時間		10時間	7時間	5時間	3時間	1.5時間
熟成時間		30分	30分	20分	10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(10)℃以上、湿度:85%RH以下、表面温度:***露点+5℃以上 エアレススプレー時 ・ 適正粘度:1~1.8 Pa·s ・ チップ No.: (GRACO) 619, 621, 623 ・ 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B、 ・ 希釈率:0~10%[容量] 素地調整 ・ ・ ・ ・ ・ 新造・新設:鋼板に直塗りISO Sa2 1/2、ショッププライマー塗装面ISO St3 ・ 補修・保守:油分またはグリース等を除去し、塩分等は(高圧)清水洗いして、清浄にして乾燥させて下さい。発錆部・溶接部およびショッププライマーが損傷を受けた部分は、Sa2 1/2 (ISO 8501-1:2007)またはSt3 (ISO 8501-1:2007)に準じて処理して下さい。 ・ 水ブラスト:販売店または弊社までお問い合わせ願います。 ・ 素地調整の方法は、素地および期待・要求される防食性能に依ります。 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ セラボンド2000、エピコンジンクリッチプライマーB-2、 ・ エピコンT-500プライマーH 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ -					
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。 ③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。 ④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。 ⑤* 次の条件を厳守下さい。 (1)直射日光が塗膜に当たらないようにマンホール等はサンネット等で覆うようにして下さい。 直射日光が当たった場合は、**が最長塗装間隔となります。 (2)塗膜が結露や浸水によって白化している場合、面粗した後に補修塗装を行ってください。 ⑥ブロック塗装時で曝露される場合は、**の最長塗装間隔を守って下さい。 ⑦***露点+5℃以上:鋼板に直塗りの場合、露点+3℃以上:塗装面に塗装の場合 ⑧SDS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。					

# エピコントー500 (2018年1月版)

荷 姿	20kgセット (主剤17kg、硬化剤3kg) 5kgセット (主剤4.25kg、硬化剤0.75kg)		
危険物表示	【主剤】	/ 【硬化剤】	
	消防庁登録記号 . . .	1362TA	/ 136104
	引火点 . . . . .	17.7℃	/ 15.5℃
	消防法危険物区分 . .	第一石油類	/ 第一石油類
	爆発限界 (体積%) . .	下限 1.1、上限 11.5	
有機溶剤区分 . . . .	第二種有機溶剤	/ 第二種有機溶剤	
備 考	<p>①カーゴオイル・タンク内面塗装の場合は、( )内の塗装間隔(温度は10℃以上)です。詳細については、当社資料「プロダクトキャリア・タンクコーティング」を参照下さい。</p> <p>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。</p> <p>③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。</p>		

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。