

ビスコンHB-NT L QD

タイプ	エポキシ樹脂系塗料					
特長	①低温硬化性に優れている ②淡彩色のものが供給できる ③耐水性・耐海水性が良好 ④耐油性が優秀 ⑤付着性・耐摩耗性などの物理的性質が優秀 ⑥各種ショッププライマーとの適性が良好					
用途	居住区内外部、ポイドスペース、コファダム、エンジンルーム、パイプラインなど					
塗料性状	混合比率（質量比） ・ 主剤：硬化剤 = 90：10 色 ・ ・ ・ ・ ・ 白、黒、グレー等 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.34 g/mL (ISO:2811) 容量NV (VS) ・ ・ 57±2% (ISO:3233) 重量VOC ・ ・ ・ ・ 31.9 wt% (Method24) 塗付量（理論値） ・ 176～470 g/m ² 膜厚 ・ ・ ・ ・ ・ ウェット 132～351 μm ドライ 75～200 μm					
乾燥時間	指触硬化	-5℃	0℃	5℃	10℃	20℃
塗装間隔	最短 最長	40時間 *	33時間 *	20時間 *	16時間 *	14時間 *
可使時間	・ ・ ・ ・ ・	・ ・ ・ ・ ・	・ ・ ・ ・ ・	20時間	12時間	6時間
熟成時間	・ ・ ・ ・ ・	・ ・ ・ ・ ・	・ ・ ・ ・ ・	—	—	—
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：-5～20℃、湿度：85%RH以下 エアレススプレー時 ・ 適正粘度：1.5～2.0 Pa・s チップ No.：(GRACO) 419～623 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A、 希釈率：0～15%[容量] 素地調整 ・ ・ ・ ・ ・ 鋼板に直塗り ISO Sa 2.5、ショッププライマー塗装面 ISO St 3 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ NZプライマーS、セラボンド2000、エピコンジクリッチプライマーB-2 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ エピコン上塗HB、アクリ700上塗ST等					
使用上の注意	①厚膜塗装を要する場合はN6、N7又は赤さび色を適用ください。 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。 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合して下さい。 ⑥* 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。 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	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 ・ ・ ・ 1477SB / 147803 引火点 ・ ・ ・ ・ ・ 23.5℃ / 19.0℃ 消防法危険物区分 ・ ・ 第二石油類 / 第一石油類 爆発限界（体積%） ・ ・ 下限 1.1、上限 15.0 有機溶剤区分 ・ ・ ・ ・ 第二種有機溶剤					

ビスコンHB-NT L QD (2018年12月版)

備	考
---	---

①塗装温度は10℃以上が望ましい。もし、それ以下の温度で塗装する場合は、シンナーの添加量が増加し、タレの発生が起こりやすくなります。

②温度が10℃以下では十分な換気が必要です。塗膜への溶剤が残りやすく、塗膜性能の低下を招きやすくなります。また、塗膜性能や塗膜強度は、温度が上昇してから得られます。

③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。

④エポキシ樹脂の特性として、紫外線によるチョーキングと退色は避けられません。

⑤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。

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。