

エポマリンJW 低温形

EPOMARINE JW for Low Temperature

一般名称	水処理用エポキシ樹脂塗料														
適用規格	—														
系統	水処理用イソシアネート硬化エポキシ樹脂塗料(2液 低温形)														
主な用途	【タンク内面用】				など										
適用素材	<table><tr><td>鉄</td><td>亜鉛めっき</td><td>アルミ</td><td>ステンレス</td><td>コンクリート</td></tr><tr><td>○</td><td>×</td><td>×</td><td>○※</td><td>適用可</td></tr></table>	鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート	○	×	×	○※	適用可	※素地調整欄をご確認ください。			
鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート											
○	×	×	○※	適用可											
特長	1) 低温での乾燥性が優れている。 2) 耐水性が優れている。 3) 強靱で堅く、耐摩耗性に優れている。 4) 適用規格について なし(2025年3月を以って、JWWA K 135 規格を返上しました)														
塗料性状	塗料密度(比重)		1. 31(白)												
	溶剤密度(比重)		0. 86												
	加熱残分		68%(白)												
法令など	ベース		硬化剤												
	劇物表示 (品名・含有率)		SDSをご参照ください												
	労安法上の 表示有害物		SDSをご参照ください												
	使用有機 溶剤種別		SDSをご参照ください												
	消防法による 危険物区分		第1石油類(非水溶性)		第1石油類(非水溶性)										
	硬化剤の成分 による区分		イソシアネート												
	ホルムアルデヒド 放散等級		—												
製品情報	ベース		硬化剤												
	荷姿	18kgセット 4kgセット	15. 75kg 3. 5kg	2. 25kg 0. 5kg											
	混合比(重量比)		ベース:硬化剤=7:1												
	主な色(色相) 各色(黄・オレンジ系は除く)														
素地調整	○被塗面は十分乾燥させ、汚れ等の不純物の付着がなく、清浄であること。 ○水洗により塩分、水溶性汚染物質を除去する。適切な洗浄剤や溶剤で、油やグリースを除去する。 ○詳細は塗装仕様書を参照ください。 ○鉄素材:ブラスト処理、 SUS素材:スイープブラスト処理 を実施してください。														
使用方法	調合方法	ベースに対して硬化剤を所定の割合になるまで少しずつかき混ぜながら加えたのち 下記のシンナーを規定内で混入し、十分攪拌したのち使用する。													
	熟成時間	不要 ※規格に規定があるものは、それに準拠してください。													
	使用シンナー	テクトEP JW低温用シンナー													
	希釈率(重量比)	エアレス: 0~5wt% ハケ・ローラー: 0~5wt%													
	エアレススプレー 塗装条件	2次圧 10MPa(100kg/cm ²)以上 チップNo. 163-619~623			(日本グレイ社製)										

エポマリンJW 低温形

EPOMARINE JW for Low Temperature

使用量と膜厚

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注)
	Dry(μm)	Wet(μm)	
エアレススプレー塗り	100	200	500
ハケ・ローラー塗り	60	125	240

注)標準使用量は、個々の条件によって異なります。

乾燥時間 塗装間隔 可使用時間

項目		5℃	10℃	15℃	20℃	30℃	35℃
乾燥時間	指触	2時間	1時間	30分	30分	20分	20分
	半硬化	10時間	8時間	6時間	6時間	2時間	2時間
標準塗装間隔 注)	最短	24時間	20時間	16時間	16時間	16時間	16時間
	最長	7日	7日	7日	7日	7日	7日
可使用時間		5時間	4時間	3時間	2時間	1.5時間	1時間

注)上記数値は施工管理上の参考データです。規格に規定がある場合はそれを優先してください。

実施工においては塗膜異常がないことを確認したのちに、次工程塗装してください。下記の主な適用上塗塗料を塗り重ねる場合です。

作業禁止条件 気温 5℃以下、湿度(RH%)85以上

主な適用 強溶剤: SDジンク100・500

下塗塗料 弱溶剤: —

ハイソリット: —

水性: —

主な適用 強溶剤: エポマリンJW低温形、レタンJW

上塗塗料 弱溶剤: —

ハイソリット: —

水性: —

耐熱温度(大気バクロ環境) 弊社に問い合わせください。
(短時間とは、概ね1時間以内を目安としてください。)

施工管理 用特数値	希釈率(wt%)	SVR(%)	WET/DRY係数
	0	51.3	2.0
	5	47.6	2.1
	10	44.5	2.2

【理論WET膜厚】=【目標膜厚】÷【SVR】 式または
【理論WET膜厚】=【目標膜厚】×【WET/DRY係数】式で
希釈率毎の管理WET膜厚が算出できます。
※SVR(Solid Volume Ratio)体積固形分であります。

安全情報 ○安全情報に関する詳細な内容は安全データシート(SDS)をご参照ください。
○容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご確認の上、ご使用ください。
○塗料が皮膚につくと人によってはカブレを起こすことがあるので、皮膚につかないように取り扱いください。

貯蔵条件 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。
高温多湿環境・直射日光を避け、密閉した状態で冷暗所で保管ください。

使用上の
注意事項 1)塗料取り扱い時、塗装中および養生中は換気を十分にを行い、火気厳禁としてください。
2)被塗面の異物(研削材、ダスト、油脂汚れ、水分)や粉化物などは塗装前に除去してください。
3)素地調整はブラスト処理をご推奨いたします。ブラスト処理ができない場合は弊社にお問い合わせください。
4)塗膜は十分に乾燥させてから上塗りしてください。乾燥が不足していると塗膜劣化(フクレ)の原因になります。
5)鮮明な色合いには調色できません。
6)塗装完了後、使用するまでの養生期間は、水の場合は7日以上(5℃)必要です。
7)アク抜きは、養生経過後に2日以上漲水してから水をかえます。これを3回以上繰り返すのが標準です。
アク抜きは水温や漲水の時間が影響します。水に臭気や味の異常を感じなくなればアク抜き完了です。
8)大気バクロ部で使用した場合、黄変することがあります。
9)塗料のスプレーミストや蒸気に長時間接触(吸引)すると喉頭炎やぜんそく状発作を生ずることがあります。
また、塗料が皮膚につくと、炎症やカブレを起こすことがあります。安全衛生上の取扱いについては
技術資料031(032)「エポキシ(ポリウレタン)樹脂塗料の使用上の注意」を参照してください。
10)塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細は、SDS(安全データシート)を参照してください。