

エポマリンJW				EPOMARINE JW										
一般名称		水処理用エポキシ樹脂塗料												
適用規格		—												
系統		水処理用ポリアミドアミン硬化エポキシ樹脂系塗料(2液形)												
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		
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)耐水性を必要とするタンク内面などに適する。 2)強靱で強く、耐摩耗性に優れている。 3)厚膜形高性能防食塗料である。 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. 30(白)											
	溶剤密度(比重)		0. 85											
	加熱残分		64%(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		変性ポリアミドアミン										
		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(赤・黄・オレンジ系を除く)												
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。												
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	5～10℃の場合は10～15分間(10℃以上は不要)												
	使用シンナー	テクトEP JWシンナー												
	希釈率(重量比)	エアレス: 0～10wt% 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)										
上記の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。 製品改良のため予告なく変更することがあります。		作成日	2014. 6. 1.	更新日	2025. 3. 24. ページ(1／2)									

エポマリンJW

EPOMARINE JW

使用量と膜厚

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注)
	Dry(μm)	Wet(μm)	g/m ² /回
エアレススプレー	100	225	470
ハケ塗り	60	150	230

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 可使時間

項目		10℃	20℃	30℃	40℃		
乾燥時間	指触	3時間	2時間	1時間	1時間		
	半硬化	48時間	16時間	12時間	12時間		
標準塗装間隔 注)	最短	48時間	16時間	16時間	16時間		
	最長	7日	7日	7日	7日		
可使時間		12時間	8時間	5時間	3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ジंक100・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、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	44.9	2.2
	5	41.7	2.4
	10	39.0	2.5

【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)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(20℃)必要です。
6)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。
7)鮮やかな色合いには調色できません。
8)塗料が皮膚につくと人によってはカブレをおこすことがあるので、皮膚につかないように取り扱いってください。
本品の安全衛生上の取り扱いについては技術資料031「エポキシ樹脂塗料の使用上の注意」を参照してください。
9)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。