

SDジンク1000

SD ZINC 1000

一般名称	無機ジンクリッチプライマー				
適用規格	JIS K 5552:2002 1種 ジンクリッチプライマー1種				
系統	アルキルシリケート樹脂無機ジンクリッチプライマー(1液1粉末形)				
主な用途	【橋梁用】	【電力・プラント用】	【タンク内面用】	など	
適用素材	鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート
	○	×	×	×	×

特長

- 1) 速乾性で、ショップコートとしてのライン適性が優れている。
- 2) 亜鉛末を塗膜中に80%以上含有し、無機系ビヒクルとの相乗効果できわめて優れた防錆力がある。
- 3) 耐熱・耐水・耐油、耐有機溶剤性が優れている。

塗料性状	塗料密度(比重)	2.31	
	溶剤密度(比重)	0.81	
	加熱残分	83%	
法令など		ベース	亜鉛末
	劇物表示 (品名・含有率)	—	—
	労安法上の 表示有害物	イソプロピルアルコール、 キシレン、エチルベンゼン、メタノール	—
	使用有機 溶剤種別	第2種有機溶剤等	—
	消防法による 危険物区分	第1石油類(非水溶性)	非危険物
	硬化剤の成分 による区分	—	—
	ホルムアルデヒド 放散等級	—	—

製品情報		ベース	亜鉛末	
	荷姿	20kgセット	6kg	14kg
	混合比(重量比)	ベース:亜鉛末=3:7		
	主な色(色相)	グレー N-50やや白味近似		

※色相は近似であるため、塗板等にてご確認下さい。

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。			
	○ブラストにより、錆・ミルスケール・脆弱な塗膜は除去する。(ISO Sa2 1/2)			
使用方法	調合方法	ベースに攪拌しながら亜鉛末を徐々に加え、十分に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	SDジンク1000シンナー		
	希釈率(重量比)	エアレス: 0~10wt% ハケ: 0~5wt%		
	エアレススプレー	2次圧	10MPa(100kg/cm ²)以上	(グラコ社製)
	塗装条件	チップNo.	163-515~621	

SDジンク1000

SD ZINC 1000

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
エアレススプレー塗り	15	50	200
ハケ塗り	15	50	120

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		5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
乾燥時間	指触	—	—	—	—	—	
	半硬化	5分	5分	3分	1分	1分	
標準塗装間隔 注)	最短	24時間	24時間	24時間	24時間	24時間	
	最長	10ヶ月	10ヶ月	10ヶ月	10ヶ月	10ヶ月	
可使時間		5時間	5時間	5時間	5時間	5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 0℃以下、湿度(RH%)50以下

主な適用	強溶剤:	—
下塗塗料	弱溶剤:	—
	ハイソリット:	—
	水性:	—
主な適用	強溶剤:	SDジンク、アルテクトプライマー、エポマリン、エスコ、ミリオン、テルモなど
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) 短時間 500℃耐用、長時間 400℃耐用
(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	【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。
	0	51.5	1.9	
	5	45.1	2.2	
	10	40.1	2.5	

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)他のシンナーが混入すると正常な塗膜を形成しないことがありますので、使用前に塗装機器を専用シンナーでよく洗浄してください。
2)密度の大きい亜鉛末を使用しており、調合後や塗装中もよく攪拌して沈降を防止してください。
3)鋼板を連続塗装し、積み重ねる場合は、塗膜をよく乾燥させてください。
4)塗膜厚が50μm以上になった場合、塗膜にフレが生じることがあります。
5)鋼板を積重ねた状態で屋外に長期間保管する場合は、地面から離し、鋼板の間に雨水がたまらないように配慮してください。不十分な保管方法では白さび(亜鉛化合物)の生成や発錆の原因になります。
6)塗装鋼板の溶断・溶接時には換気を十分に行い、ガスマスクなどの保護マスクを着用してください。
7)油性系およびフタル酸樹脂系塗料は塗り重ねできません。
8)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。