

SDジンク1000P

SD ZINC 1000P

一般名称	無機ジンクリッチプライマー			
適用規格	JIS K 5552 1種ジンクリッチプライマー			
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ペースト形)			
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
	○	×	×	×

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)	2.01
	溶剤密度(比重)	0.81
	加熱残分	76%

法令など	液	ペースト
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2石油類(非水溶性)
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	液	ペースト
荷姿	20kgセット	5.3kg
		14.7kg
混合比(重量比)	液:ペースト = 1:2.8	
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	ペーストをオートマゼール等の動力攪拌機を用いて均一になるまで攪拌した後、液を加えて再度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
	塗装条件	チップNo.	163-515~621 (グラコ社製)

SDジンク1000P

SD ZINC 1000P

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 2022. 12. 6.

更新日 2024. 4. 18.

ページ(1/2)

使用量と膜厚

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注)
	Dry(μ m)	Wet(μ m)	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°C	10°C	20°C	30°C	40°C	
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°C以下、湿度(RH%)50以下

主な適用	強溶剤:	—
下塗塗料	弱溶剤:	—
	ハイソリッド:	—
	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:	—
	ハイソリッド:	—
	水性:	—

耐熱温度(大気バク環境) 短時間 500°C耐用、長時間 400°C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
	0	41.2	2.4
	5	36.6	2.7
	10	33.0	3.0

【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 本品は特に水分が掛ら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)開缶時に亜鉛末が底に沈み溶剤と分離している場合は、ヘラ等を併用して均一に攪拌してから使用して下さい。
3)混合した塗料は60~100メッシュのフルイでろ過し、異物や固まりを除去してください。
4)亜鉛末は密度が大きいため、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。
5)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。
6)塗膜厚が50 μ m以上になった場合、塗膜にフレが生じることがあります。
7)鋼板を積み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。
8)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。
9)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。
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。

SDジンク1000P

SD ZINC 1000P

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 2022. 12. 6.

更新日 2024. 4. 18.

ページ(2/2)