

# SDジンク100

SD ZINC 100

一般名称	エポキシ樹脂ジンクプライマー			
適用規格	JIS K 5552:2002 2種 ジンクリッチプライマー2種			
系統	ポリアミド硬化エポキシ樹脂ジンクリッチプライマー(2液1粉末形)			
主な用途	【電力・プラント用】	【鉄塔・鉄骨用】		など
適用素材	鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス
	○	△	×	×

※ 消耗した亜鉛めっきの補修のみ適用可

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90%以上含有しているため、防錆力が優れている。  
 3)耐電気防食性が優れている。

塗料性状	塗料密度(比重)	2.66		
	溶剤密度(比重)	0.85		
	加熱残分	82%		

法令など	ベース	粉	硬化剤
劇物表示 (品名・含有率)	—	—	—
労安法上の 表示有害物	ブチルセロソルブ、キシレン、 トルエン、メチルイソブチルケトン、 イソブチルアルコール、 エチルベンゼン	—	キシレン、トルエン、 メチルイソブチルケトン、 イソブチルアルコール、 エチルベンゼン
使用有機 溶剤種別	第2種有機溶剤等	—	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	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	F☆☆☆☆(放散量0.12mg/L以下)		

製品情報	ベース	粉	硬化剤
荷姿	15kgセット	2.50Kg	11.25Kg
混合比(重量比)	ベース:粉:硬化剤=2:9:1		
主な色(色相)	グレー N-55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	調査方法	ベースに硬化剤を混入し、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ジンクシンナー		
	希釈率(重量比)	エアレス: 0~20wt% 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 <sup>2</sup> )以上	(グラコ社製)
		チップNo.	163-515~621	

SDジンク100

SD ZINC 100

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 2021. 12. 14.  
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(μm)	Wet(μm)	g/m <sup>2</sup> /回
エアレススプレー塗り	15	50	150
ハケ・ローラー塗り	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	16時間	8時間	8時間	
	最長	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	
可使時間		16時間	16時間	8時間	6時間	6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:	—
下塗塗料	弱溶剤:	—
	ハイソリッド:	—
	水性:	—
主な適用	強溶剤:	アルテクトプライマー、エポマリン、エスコ、ミリオンなど
	弱溶剤:	—
上塗塗料	ハイソリッド:	—
	水性:	—

耐熱温度(大気バク環境) 短時間 200℃耐用、長時間 100℃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	43.7	2.3
10	33.3	3.0
20	26.9	3.7

【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製品安全データシート(MSDS)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)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。
- 2)素地調整が酸洗の場合、中和が不十分ですと附着性が低下します。
- 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)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。
- 5)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。
- 6)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。
- 7)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。
- 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、MSDS(製品安全データシート)を参照してください。

---

**SDジンク100****SD ZINC 100**

---

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 2021. 12. 14.

ページ(2/2)