

SDジンク100QD(E)

SD ZINC 100QD(E)

一般名称	エポキシ樹脂ジンクリッヂプライマー													
適用規格	JIS K 5552:2002 2種 ジンクリッヂプライマー2種													
系統	ポリアミド硬化エポキシ樹脂ジンクリッヂプライマー(2液形)													
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	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)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. 08												
	溶剤密度(比重)	0. 86												
	加熱残分	74%												
法令など	ベース		硬化剤											
劇物表示 (品名・含有率)	—		—											
労安法上の 表示有害物	キシレン、トルエン、イソブチルアルコール メチルイソブチルケトン、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)			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	20kgセット	17. 5kg	2. 5kg											
混合比(重量比)	ベース:硬化剤=7:1													
主な色(色相)	グレー	N-55やや青味近似												
※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、清潔であること。 ○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	ベースに硬化剤を混入し、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	2次圧	10MPa(100kg/cm ²)以上												
塗装条件	チップNo.	163-515~621	(日本グレイ社製)											

SDジンク100QD(E)

SD ZINC 100QD(E)

使用量と膜厚

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注) g/m ² /回
	Dry(μm)	Wet(μm)	
エアレススプレー塗り	15	60	170
ハケ・ローラー塗り	15	60	130

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	8分	8分	4分	2分	2分	
標準塗装間隔 注)	最短	6時間	6時間	3時間	2時間	2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°C以下、湿度(RH%)85以上

主な適用 下塗塗料	強溶剤:	—
	弱溶剤:	—
	ハイシリッド:	—
	水性:	—
主な適用 上塗塗料	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:	—
	ハイシリッド:	—
	水性:	—

耐熱温度(大気バクロ環境) 短時間 200°C耐用 、 長時間 100°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	37.1	2.7	
10	29.9	3.3	
20	25.0	4.0	

【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、中和が不十分だと付着性が低下します。

3)鋼板を連続塗装し、積り重ねる場合は、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起こすことがあるので、皮膚につかないように取り扱ってください。

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。

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(製品安全データシート)を参照してください。