

SDジンク1000HA(S)

SD ZINC 1000

一般名称	機能性プライマー													
適用規格	—													
系統	変性アルキルシリケート樹脂無機ジンクリッチプライマー（2液、低亜鉛濃度形）													
主な用途	【電力・プラント用】			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>×</td></tr></table>	鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート	○	×	×	×	×			
鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート										
○	×	×	×	×										
特長	1)歪取り、溶接による熱損傷が従来品に比べて極めて少ない。 2)炭酸ガス溶接におけるピット・プロホールの発生が従来に比べて少ない。 高速CO2自動溶接性に優れている。 3)大気ばくろ防食性が優れている。 4)ローラー傷がつきにくく、白錆の発生が他のジンクリッチプライマーに比べて少ない。 5)溶接・溶断時の亜鉛ヒュームの発生が他のジンクリッチプライマーに比べて少ない。													
塗料性状	塗料密度（比重）	1. 30 （グレー）												
	溶剤密度（比重）	0. 81 （グレー）												
	加熱残分	56% （グレー）												
法令など	ベース		液											
	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	—												
	ホルムアルデヒド 放散等級	—												
製品情報	ベース		液											
	荷姿	18kgセット	10. 4kg	7. 6kg										
	混合比（重量比）	ベース：液＝57. 8：42. 2												
	主な色（色相）	グレー（N－50やや白味近似）、ブラウン												
	※色相は近似であるため、塗板等にてご確認ください。													
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	ベースにシンナーを加え攪拌し、液を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1000HAシンナー												
	希釈率（重量比）	エアレス： 0～20wt%												
	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1000HA(S)

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	17	50	200
—	—	—	—

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 可使用時間

項目		5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
乾燥時間	指触	3分	3分	1.5分	1分	1分	
	半硬化	5分	5分	3分	2分	2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	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	
可使用時間		24時間	24時間	24時間	24時間	24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 下塗塗料	強溶剤: — 弱溶剤: — ハイソリット: — 水性: —
主な適用 上塗塗料	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、ミリオンなど 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	
	0	30.1	3.3	【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。
	10	25.9	3.9	
	20	22.7	4.4	

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)密度の大きい垂鉛末を使用しているため、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。
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)7日以内の間隔で全塗膜厚が50μm以上に塗り重ねた場合、塗膜にワレが生じることがあります。
5)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ご注意ください。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)乾燥塗膜が25μm以上の場合は溶断・溶接に支障がでることがありますので、15～25μmに膜厚管理してください。
8)油性系およびフタル酸樹脂系塗料を塗り重ねできません。
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。