

# SDジンク 1500

SD ZINC 1500

一般名称	無機ジンクリッチペイント			
適用規格	NES（平成22年1月版）【JIS K 5553 1種】			
系統	アルキルシリケート樹脂無機質ジンクリッチペイント(厚膜1液1粉末形)			
主な用途	【橋梁用】			など
適用素材	鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス
	○	×	×	×
特長	1)優れた防食性がある。 2)橋梁用途に適した塗料である。(次工程ミストコート性が優れている。) 3)1回で75μm(スプレー塗り)の厚膜に塗装できる。			
塗料性状	塗料密度(比重)			2.62
	溶剤密度(比重)			0.90
	加熱残分			82%
法令など	液		亜鉛末	
劇物表示 (品名・含有率)	—		—	
労安法上の 表示有害物	メタノール、イソプロピルアルコール		—	
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2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	液		亜鉛末	
荷姿	25kgセット	6.25kg	18.75kg	
混合比(重量比)			液:亜鉛末=1:3	
主な色(色相)	グレー			
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	攪拌機を用いて、液に亜鉛末を徐々に加えて、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	標準:SDジンク1500(K)シンナー 夏期またはダストの発生が多い場合はSDジンク1500シンナー遅乾形を使用してください。		
	希釈率(重量比)	エアレス: 0~5wt%		
	エアレススプレー	2次圧	6MPa(60kg/cm <sup>2</sup> )以上	
	塗装条件	チップNo.	163-417~621 (日本グレイ社製)	

# SDジンク 1500

SD ZINC 1500

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	75	175	600
はけ塗り	—	—	—

注)標準塗付量は、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		0℃	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
乾燥時間	指触	2時間	1時間	1時間	30分	20分	20分
	半硬化	8時間	6時間	6時間	3時間	1時間	1時間
標準塗装間隔 注)	最短	2日					
	最長	10日					
可使時間		8時間	8時間	8時間	6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 0℃以下、湿度(RH%)50以下

主な適用 下塗塗料	強溶剤: SDジンク1000 弱溶剤: — ハイソリッド: — 水性: —
主な適用 上塗塗料	強溶剤: エポマリン下塗ミストコート用 弱溶剤: — ハイソリッド: — 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	47.6	2.1
	5	41.6	2.4
	10	36.9	2.7

【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SDS(安全データシート)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)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。  
2)密度の大きい垂鉛末を使用しているため、調合後や塗装中にも低速攪拌して沈降を防止してください。  
3)エアレススプレーで1回塗りが標準ですが、はけ塗りのときは2回塗る必要があります。  
この場合は30分~2時間の間隔で塗り重ねてください。  
4)SDジンク1000の上に塗り重ねる場合は、1週間以上塗装間隔をとり、2次素地調整をおこなってください。  
5)この塗料は、溶剤の揮発で外観上乾燥しますが、真の硬化は湿気と反応し、数週間にわたって徐々に進行します。  
したがって、促進硬化させたい場合は、周囲環境に清水などを散布してください。  
6)1回塗りで150~200μm以上の膜厚に塗装すると、ダレやワレ・ハガレが生ずることがあります。  
7)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。