

SDジンク 500

SD ZINC 500

一般名称	有機ジンクリッチペイント													
適用規格	JHS-P-06													
系統	ポリアミド硬化エポキシ樹脂ジンクリッチペイント(厚膜2液形)													
主な用途	【橋梁用】		など											
適用素材	<table border="1"> <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	○	△	×	×	×	※ 消耗した亜鉛めっきの補修のみ適用可		
鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート										
○	△	×	×	×										
特長	1) 1回で75 μ m(スプレー塗りの膜厚)に塗装できる。 2) 防食性が優れている。 3) 付着性・耐摩耗性・耐衝撃性などが優れている。 4) 耐油性が優れている。													
塗料性状	塗料密度(比重)	2.66												
	溶剤密度(比重)	0.86												
	加熱残分	86%												
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	ベース:キシレン、トルエン、 メチルイソブチルケトン、 エチルベンゼン	イソプロピルアルコール、 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	19kg	1kg											
混合比(重量比)	ベース:硬化剤=95:5													
主な色(色相)	グレー N-50やや黒味近似													
	※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。 ○本塗料は1種または2種ケレンを適用してください。													
使用方法	調合方法	ベースをオートマゼールなどの動力攪拌機を用いて十分ほぐしたのち硬化剤を加えて攪拌し、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 夏場またはダストの発生が多い場合は、SDジンク遅乾形シンナーを使用してください。												
	希釈率(重量比)	エアレス: 0~10wt% ハケ・ローラー: 0~5wt%												
	エアレススプレー 塗装条件	2次圧 チップNo.	10MPa(100kg/cm ²)以上 163-515~621											
			(日本グレイ社製)											

SDジンク 500

SD ZINC 500

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
—	—	—	—
はけ塗り	30	75	240

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		—	10℃	20℃	30℃	40℃	—
乾燥時間	指触	—	30分	20分	10分	10分	—
	半硬化	—	6時間	3時間	1時間	1時間	—
標準塗装間隔 注)	最短	—					
	最長	—					
可使時間		—	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。塗装間隔は、NEXCO東日本・中日本・西日本高速道路(株)構造物施工管理要領に準拠。

作業禁止条件 気温10℃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 上塗塗料	強溶剤:	エスコNB、エポマリンNBH、エポマリンGX
	弱溶剤:	エスコNBマイルド、エスコNBマイルドK
	ハイソリッド:	—
	水性:	—

耐熱温度(大気バクロ環境) 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	56.7	1.8
5	49.1	2.0
10	43.3	2.3

【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。

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)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付着性が低下します。
- 3)鋼板を連続塗装し、積重ねる場合は、塗膜をよく乾燥させてください。
- 4)特に厚塗りする場合は、ストロークとストロークの間を5分程度あけながら塗ってください。
- 5)厚塗り形の塗料を塗り重ねる場合は、塗装間隔を1週間程度とって十分乾燥させないと、上塗りの溶剤によってふくれを(溶剤ガスによる)生ずることがあります。
- 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、SDS(安全データシート)を参照してください。