

SDジンク 500

SD ZINC 500

一般名称	ジンクリッヂペイント(有機)									
適用規格	東京都建設局(平成31年度版) 503 ジンクリッヂペイント2種(有機)									
系統	ポリアミド硬化エポキシ樹脂ジンクリッヂペイント(厚膜2液形)									
主な用途	【橋梁用】									
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)1回で75μm(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%	(弊社推奨値)					
エアレススプレー	2次圧	10MPa(100kg/cm ²)以上			(グラコ社製)					
塗装条件	チップNo.	163-515~621								

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) g/m ² /回
	Dry(μm)	Wet(μm)	
エアレススプレー塗り	75	150	600
ハケ・ローラー塗り	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		5°C	10°C	20°C	30°C	40°C	—
乾燥時間	指触	30分	30分	20分	10分	10分	—
	半硬化	6時間	6時間	3時間	1時間	1時間	—
標準塗装間隔 注)	最短	1日					
	最長	10日					
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:	—
	ハイシリット:	—
	水性:	—
主な適用 上塗塗料	強溶剤:	エスコNB、エポマリンSHB
	弱溶剤:	エスコNBマイルド、エスコNBマイルドH、エスコNBマイルドK
	ハイシリット:	—
	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	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、中和が不十分だ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(安全データシート)を参照してください。
--------------	---