

エポノックスマリン T プライマー

環境配慮適合性表示((社)日本塗料工業会の分類による)

B3:鉛・クロムフリー塗料	B6:タールフリー塗料	
---------------	-------------	--

1. 塗料系

エポキシ樹脂系下塗り／二液形／常乾

2. 特徴

- 1) 不揮発分が高く厚塗りが可能です。
- 2) 塗膜が強靱で、密着性、耐衝撃性、耐摩耗性等の物理的性質に優れています。
- 3) 耐油性、耐薬品性、耐水性、耐海水性に優れています。
- 4) ジンクリッチ系ショッププライマーとの適合性に優れています。

3. 用途

飲料水タンク、船舶清水タンク、
プロダクトキャリアー用下塗り

4. 塗料性状

	主剤	硬化剤
混合比(重量)	主剤:硬化剤=85:15	
色(色相)	ブラウン	赤褐色
密度 (g/cm ³)	1.54	0.93
引火点 (°C)	15.0	6.5
労働安全衛生法に基づく表示	トルエン キシレン エチルベンゼン イソプロピルアルコール メチルイソブチルケトン	トルエン n-ブタノール エチレンジオール モノブチルエーテル
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤	
消防法区分	第1石油類	
荷姿	16kgセット、4kgセット	

* 上記の塗料性状の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。

5. 乾燥時間

温度		5°C	20°C	30°C
乾燥時間	指触	4時間	2時間	1.5時間
	半硬化	36時間	14時間	12時間
塗装間隔	最短	36時間	16時間	12時間
	最長	10日	7日	5日
可使時間(ホットライフ)		12時間	8時間	4時間

6. 塗装条件

塗装方法	ハケ・ローラー	エアレススプレー
気象	温度5°C以上	湿度85%以下
素地調整	ショットブラスト、サンドブラストなどにより ミルスケール・赤さびを完全に除去する。 ISO 8501-1 Sa2 1/2以上	
希釈シンナー	エポノックスシンナー	
希釈率	0~5%	0~5%
標準使用量	270 g/m ²	380 g/m ²
標準膜厚	(Wet) 160 μm (Dry) 75 μm	
標準塗装回数	1~2 回	

*1 標準使用量は、一般的な塗装ロスを考慮して、次のように計算しています。経験値がある場合は修正して下さい。

ハケ・ローラー塗装：理論塗布量(計算値) × 1.2

スプレー塗装：理論塗布量(計算値) × 1.7

*2 標準Wet膜厚は、希釈シンナーを含んでいません。

7. 適用上塗り(下塗り)

下塗り: 有機、無機ジンク系プライマー

上塗り: エポノックスマリン T、エポノックス各種

8. 使用上の注意

- 1) 希釈シンナーは必ず専用シンナーを使用して下さい。
- 2) 混合比率を守り、可使時間内に使い切して下さい。
- 3) 気温が5°C以下での塗装は、塗膜欠陥を生じる恐れがあるので避けて下さい。
- 4) 塗装間隔の最長期限を過ぎた場合は、上塗りを塗装する前に面荒しを行って下さい。
- 5) その他、容器に記載の注意事項を守って下さい。
- 6) 詳細な安全情報についてはSDSをご参照ください。
- 7) 製品の改良により内容を変更する場合があります。

