

SRジンクリッチ #2000

環境配慮適合性表示((社)日本塗料工業会の分類による)

--	--	--

1. 塗料系

エポキシ樹脂系下塗り／二液形／常乾

2. 特徴

- 速乾性で、長期ばく露に耐え、
ショッププライマーに適しています。
- 物理性、耐衝撃性、耐摩耗性に優れています。
- 下地鋼板及び上塗り塗料との密着性に
優れています。
- 溶断、溶接性が良好です。

3. 用途

鋼構造物使用鋼材の一次プライマー、及び
二次表面処理後のタッチアップ(補修)用プライマー

4. 塗料性状

	主剤	硬化剤
混合比	主剤:硬化剤=85:15	
色	グレー(亜鉛色)	無色透明
密度 (g/cm ³)	1.76	—
引火点 (°C)	10	10
劇物表示	非該当	非該当
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 酢酸ブチル メチルイソブチルケトン	トルエン、キシレン エチルベンゼン 1-ブタノール イソブタノール
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤	第2種有機溶剤
消防法区分	第1石油類	第1石油類
荷姿	20kgセット(主剤17kg 硬化剤3kg)	
	5kgセット(主剤4.25kg 硬化剤0.75kg)	

* 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	8分	4分	3分
	硬化	4時間	2時間	1.5時間
塗装間隔	最短	24時間	16時間	10時間
	最長	180日		150日
可使時間		72時間	48時間	24時間

6. 塗装条件(一般鋼構造物)

塗装方法	ハケ	エアレスプレー
気象	温度5°C以上 湿度80%以下	
素地調整	ショットブラスト、サント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。 SIS Sa2.5以上 St3.0以上	
希釈シンナー	SRジンクリッチシンナー	
希釈率	0~5 %	10~20 %
標準使用量	140g/m ²	200g/m ²
標準膜厚	(Wet) 50 μm (Dry) 20 μm	
標準塗装回数	1回	

*1 標準使用量は、ロスを考慮し次のように計算しています。

ただし、この倍率は被塗物形状等によって変わりますので、
経験値がある場合は修正して下さい。

ハケ塗り : 理論塗布量 × 1.2

エアレスプレー塗装 : 理論塗布量 × 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

エポノックス各種、船底1号各種、
ウレテックス各種、KTビニル等

※油性塗料、アルキド樹脂塗料は剥離の原因となりますので
使用しないで下さい。

8. 使用上の注意

- 密閉箇所での換気は充分に行ない、作業環境は
火気厳禁として下さい。
- 塗料中に含まれている亜鉛末は沈澱しやすいので、
使用中は緩やかな攪拌を継続して下さい。
- 塗装間隔の最短について、タッチアップの場合は
4時間以上間をとってください(20°Cの場合)。
- 混合は規定の混合比を正確に守って下さい。
- 塗料が直接皮膚に付着しないよう注意し、塗装者は
皮膚露出部に保護クリームを塗布してください。
- その他、容器に記載の注意事項を守って下さい。
- 詳細な安全情報についてはSDSをご参照ください。
- 製品の改良により内容を変更する場合があります。

