

製品名 ボンエポコート#55MP

AGCコーテック株式会社

| | | | |
|----|--|----------------------------|--|
| 系統 | 特殊変性エポキシ樹脂系塗料 | | |
| 特徴 | 1. リン酸亜鉛を防錆顔料として使用する防錆下塗塗料です。 2. 鉄鋼版、亜鉛めっき鋼板、アルミ材、ステンレス等の下塗に最適です。 3. 硬化が早く、厚塗りが可能です。 4. 各種旧塗膜面(活膜状態)の上に塗り重ねができます。 | | |
| 用途 | 建築構造物、橋梁、鋼管杭、プラント、タンク、船舶、機械船、コンテナ等 | | |
| 荷姿 | 16 kgセット | (塗料液: 12.8 kg 硬化剤: 3.2 kg) | |
| | 4 kgセット | (塗料液: 3.2 kg 硬化剤: 0.8 kg) | |

| | | | |
|----|-------|--|--|
| 色相 | 白、グレー | | |
|----|-------|--|--|

| 組成 適用法令 | | 成分 | %(重量比) | 主な適用法令 | |
|-------------|--|-------|--------|----------------------------|---------------|
| | | | | 消防法 危険物区分 | 労働安全 衛生法 |
| 塗料液 (白色) | | 樹脂ワニス | 36 | 第4類第2石油類(非水溶性) 危険等級 III | 有機則 第(2種有機溶剤) |
| | | 顔料 | 41 | | |
| | | 溶剤 | 17 | | |
| | | 添加剤 | 6 | | |
| | | 計 | 100 | | |
| 硬化剤 | | 樹脂ワニス | 100 | 第4類第2石油類(非水溶性) 危険等級 III | 有機則 第(2種有機溶剤) |
| | | | | | |
| | | 計 | 100 | | |

| 塗料性状 | | 粘度 | 比重 | 加熱残分(%) |
|--------|-----|----|------|---------|
| 主剤: 白色 | 塗料液 | — | 1.35 | 67.0 |
| | 硬化剤 | — | 0.90 | 36.0 |
| | 混合液 | — | 1.26 | 60.8 |
| | | | | |

※ 塗料性状に記載している数値は代表値を示すものであり、若干の変動があります。

| | |
|--------|-------------------|
| 取扱上の注意 | 別紙及びSDSを参照してください。 |
|--------|-------------------|

| | |
|------|---|
| 塗装条件 | 雰囲気 温度5°C以上、湿度85%RH未満 混合比 塗料液：硬化剤 = 4 : 1 希釈剤 ボンエポコート#55MPシンナー 塗装方法 刷毛、ローラー、エアレススプレー エアレススプレー 一次圧: 0.4~0.5 Mpa 二次圧: 12~15 Mpa 塗装条件 チップNo. 163-519等 |
|------|---|

| 標準所要量 希釈率 白色 | 塗装方法 | 所要量(kg/m ²) | | | 希釈率 |
|--------------------|---------|-------------------------|------------|-------------|---------|
| | | 理論 | 塗着効率 | 標準 | |
| | 刷毛・ローラー | 0.14 | 80% ~ 100% | 0.14 ~ 0.17 | 0% ~ 5% |
| | スプレー | | 60% ~ 80% | 0.17 ~ 0.23 | 0% ~ 5% |

※ 上記標準所要量は、標準的な所要量であり、被塗物の形状・素地状態及び塗装方法により、差が生じます。

| 標準膜厚 白色 | 希釈率 | 標準膜厚(μm) | |
|------------|-----|----------|-------|
| | | 乾燥膜厚 | WET膜厚 |
| | 0% | 50 | 113 |
| | 5% | | 122 |

| | |
|--------|------------------|
| ポットライフ | 23°C |
| 乾燥時間 | ポットライフ 8時間 |
| 塗装間隔 | 指触乾燥 2時間 |
| | 半硬化乾燥 6時間 |
| | 硬化乾燥 24時間 |
| | 塗装間隔 12時間以上10日以内 |

※ ポットライフと乾燥時間は目安です。無希釈、一定の温度条件の恒温槽にて測定したものです。

※ 乾燥時間の測定方法は、JIS K 5600-1-1 4.3.5によります。

※ 本書類の内容は、予告なく変更する場合があります。

制定: 2002年6月1日

改定: 2022年1月1日

取扱い上の注意事項

1. 取扱い方法及び保管

- ・主剤と硬化剤、及びシンナーは既定の割合で混合し、十分に攪拌してからご使用ください。
- ・被塗面の油脂、塵埃、水分などの付着物は除去してください。
- ・硬化剤は水分と反応しやすいため、開封後は出来るだけ早くご使用ください。
- ・火気のあるところでは使用しないで下さい。
- ・取扱い作業場所には、局所排気装置を設けて下さい。
- ・塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸込まないようにして下さい。
- ・取扱い中は、できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて、有機ガス用防毒マスク又は送気マスクを付け、更に頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用して下さい。
- ・容器からこぼれた場合には、ウエスで拭きとって、水をはった容器に保管して下さい。
- ・塗料あるいは溶剤等の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は廃棄するまでは、必ず水に漬けておいて下さい。
- ・取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行ってください。
- ・缶上部の取っ手は手下げ専用です。ロープやフック等を取っ手に取り付けてつり下げないで下さい。
- ・貯蔵中は容器を密閉し、直射日光や雨のあたらない、換気の良い一定の場所を定めて保管して下さい。
- ・部外者の出入りできないところで、かつ子供の手の届かないところに保管して下さい。

2. 救急処置

- ・皮膚や着衣に付着した場合は、水やせっけんで十分に洗い落とし、皮膚に痛みや外観の変化があるときは、医師の診察を受けて下さい。
- ・目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- ・蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。
- ・誤って飲み込んだ場合には、直ちに医師の診察を受けて下さい。

3. 火災時の処置

- ・万一、火災が発生した場合には、炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。

4. 廃棄

- ・廃材、材料の付着したウエス等は安全な方法で保管し、廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。
- ・容器は中身を使い切ってから、廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。

5. 誤使用

- ・本来の用途以外(シンナー遊び、汚れ落とし等)に使用しないで下さい。
- ・指定された以外の材料と混合しないで下さい。

6. 詳細情報

- ・詳細な情報が必要な時は、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

7. 低温時に塗装する際の注意事項

| 想定される状態 | | 発生する不具合 | | 対策、注意点 |
|-----------|-----|---|--|--|
| 下塗が未硬化の場合 | | <ul style="list-style-type: none"> ・下塗り成分が移行(ブリード) ・ちぢみ(旧塗膜がある場合) ・上塗り塗膜との融合 | | <ul style="list-style-type: none"> ・下塗り塗膜が硬化状態にあることを確認する。 ・下塗り塗膜に外観異常がないか確認する。 |
| 硬化速度の低下 | | <ul style="list-style-type: none"> ・塗装後の結露や降雨による影響を受ける時間が長くなってしまう。 | | <ul style="list-style-type: none"> ・塗装後に気温の低下、降雨の恐れがある場合は、塗装しない。 |
| 水分の混入 | 塗装前 | 結露 | <ul style="list-style-type: none"> ・塗膜の膨れ、発泡、軟化。 | <ul style="list-style-type: none"> ・塗装前に被塗面の状態を確認する。 |
| | 塗装後 | 結露 降雨 | <ul style="list-style-type: none"> ・塗膜の膨れ、発泡、雨跡の形成、艶の低下、白化など。 | <ul style="list-style-type: none"> ・塗装後に気温の低下、降雨の恐れがある場合は、塗装しない。 |