

# 製品名 プールボンE#30HB

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. 鉄鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミ材、ステンレス等の下塗りに最適です。 (アルキド系、塩化ゴム系、エポキシ系、ウレタン系) 3. 硬化が早く、厚塗りが可能です。 4. 物理的強度、耐摩耗性、密着性が優れています。		
用途	プール(ステンレス、アルミ)鋼板、亜鉛鉄板の下塗		
荷姿	16 kgセット	(主剤: 12.8 kg 硬化剤: 3.2 kg)	
	4 kgセット	(主剤: 3.2 kg 硬化剤: 0.8 kg)	

色相	白
----	---

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
主剤 (白色)	樹脂ワニス	35	第4類第1石油類(非水溶性) 危険等級II	有機則第(2種有機溶剤)
	顔料	46		
	溶剤	12		
	添加剤	7		
	計	100		
硬化剤	樹脂	51	第4類第1石油類(非水溶性) 危険等級II	有機則第(2種有機溶剤)
	溶剤	44		
	添加剤	5		
	計	100		

塗料性状	粘度	比重	加熱残分(%)
主剤: 白色	—	1.40	68.0
	—	0.91	51.0
	—	1.30	64.6

※ 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 主剤: 硬化剤 = 4 : 1 希釈剤 プールボンE#30HBシンナー 塗装方法 刷毛、ローラー、エアレスプレー エアレスプレー 一次圧: 0.4~0.5 Mpa 二次圧: 12~15 Mpa 塗装条件 チップNo. 163-515等
------	--

標準所要量 希釈率 白色	塗装方法	所要量(kg/m <sup>2</sup> )			希釈率
		理論	塗着効率	標準	
0% ~ 5%	刷毛・ローラー	0.16	80% ~ 100%	0.16 ~ 0.20	
	エアレスプレー		60% ~ 80%	0.20 ~ 0.26	

※ 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%	60		129
5%			141

ポットライフ	23°C	
乾燥時間	8時間	
塗装間隔	指触乾燥	4時間
	半硬化乾燥	6時間
	硬化乾燥	48時間
	塗装間隔	24時間以上7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: 2000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"> <li>・下塗り成分が移行(ブリード)</li> <li>・ちぢみ(旧塗膜がある場合)</li> <li>・上塗り塗膜との融合</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・下塗り塗膜が硬化状態にあることを確認する。</li> <li>・下塗り塗膜に外観異常がないか確認する。</li> </ul>
硬化速度の低下		<ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> </ul>
水分の混入	塗装前	結露	<ul style="list-style-type: none"> <li>・塗膜の膨れ、発泡、軟化。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・塗装前に被塗面の状態を確認する。</li> </ul>
	塗装後	結露 降雨	<ul style="list-style-type: none"> <li>・塗膜の膨れ、発泡、雨跡の形成、艶の低下、白化など。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・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。</li> </ul>