



弱溶剤可溶型エポキシ樹脂ジンクリッチペイント

SDジンク 500 マイルド

SD ZINC 500 MILD

SD ZINC 500 MILD 特長

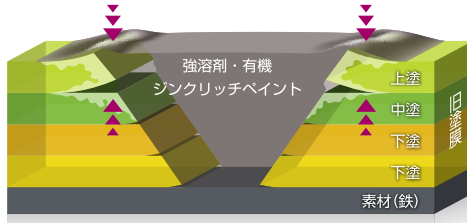
塗替塗装時において従来の有機ジンクリッチペイントを鋼材露出部に補修塗装した場合、旧塗膜（フタル酸系・塩化ゴム系）とのラップ部でリフティング現象が起きることがあります。

『SDジンク500マイルド』は、弱溶剤化により、それを解決するとともに亜鉛メッキ同様の電気防食効果で、変性エポキシ樹脂塗料より格段に優れた防食性能で長期の防錆効果が得られます。

リフティング防止効果

従来形 強溶剤・有機ジンクリッチペイント

旧塗膜とのラップ部でリフティングが発生



SDジンク500マイルド

弱溶剤化で、旧塗膜とのラップ部でリフティングを防止



優れた防錆効果

従来形 変性エポキシ樹脂塗料

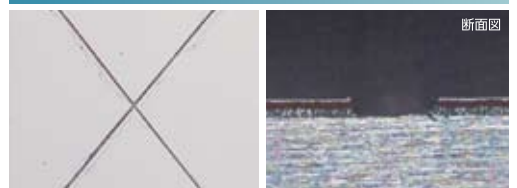
クロスカット試験(耐塩水噴霧1000時間)



SDジンク500マイルド

優れた電気防食効果を発揮

クロスカット試験(耐塩水噴霧1000時間)



特長

- 1回で75 μ mの厚膜に塗装できます。
- 亜鉛めっきと同様の電気防食効果により、変性エポキシ樹脂塗料より格段に優れた防食性能を示します。
- 旧塗膜のリフティングがなく塗り重ねが可能です。
- 弱溶剤型で臭気が少ない塗料です。
- 変性エポキシ樹脂塗料と同様の作業性を持ちます。

塗装仕様例

■ ポリウレタン樹脂塗料仕上げ（塗り替え）

工程	塗料名・処置	塗装方法	標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)		膜厚 (μ m)	希釈率 (重量比)	
				最短	最長			
1	素地調整	電動工具を用いて劣化した塗膜を除去し、発錆部はISO St3まで除錆する。活膜部は全面表面粗しを行う。						
2	補修塗 (タッチアップ)	SDジンク500マイルド	ハケ、ローラー	(0.400)	24時間	10日	(40)	塗料用シンナーA (0~5%)
3	下塗	エスコNBセーフティ(K)	ハケ、ローラー	0.240	16時間	1ヶ月	60	塗料用シンナーA (0~5%)
4	下塗	エスコNBセーフティ(K)	ハケ、ローラー	0.240	16時間	1ヶ月	60	塗料用シンナーA (0~5%)
5	中塗	セラテクトマイルド中塗	ハケ、ローラー	0.140	4時間	10日	30	塗料用シンナーA (0~5%)
6	上塗	セラテクトUマイルド上塗	ハケ、ローラー	0.120	—	—	25	塗料用シンナーA (0~5%)

■ 下上兼用アクリル変性エポキシ樹脂塗料仕上げ（塗り替え）

工程	塗料名・処置	塗装方法	標準塗布量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (20℃)		膜厚 (μ m)	希釈率 (重量比)	
				最短	最長			
1	素地調整	電動工具を用いて劣化した塗膜を除去し、発錆部はISO St3まで除錆する。活膜部は全面表面粗しを行う。						
2	補修塗 (タッチアップ)	SDジンク500マイルド	ハケ、ローラー	(0.400)	24時間	10日	(40)	塗料用シンナーA (0~5%)
3	下塗	エスコNBマイルドH	ハケ、ローラー	0.320	8時間	1ヶ月	120	塗料用シンナーA (0~5%)
4	中塗上塗	ユニテクト20セーフティ	ハケ、ローラー	0.190	—	—	60	塗料用シンナーA (0~7%)

ご使用上の注意事項

下記の注意事項を守ってください。
詳細な内容については安全データシート (SDS) をご参照ください。

■ 予 防 策

取り扱い作業中・乾燥中ともに換気の良い場所で使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具 (帽子・保護メガネ・マスク・手袋等) を着用し、身体に付着しないようにすること。

吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。又、取り扱い作業場所には局所排気装置を設けること。

皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、頭巾・ネリ巻きタオル・長袖の作業着・前掛けを着用すること。

火気を避けること。静電気放電に対する予防処置を講ずること。
火災を発生しない工具・防爆型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。
裸火又は高温の自熱体に噴霧しないこと。
本来の目的以外に使用しないこと。
指定材料以外のものとは混合 (多液品の混合・希釈等) しないこと。
缶の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。
取り扱い後は、洗顔、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。
使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。
本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。

■ 対 応

目に入った場合：直ちに、多量の水で洗うとともに医師の診察を受けること。

塗付量と膜厚

方法	項目	平均膜厚		標準塗布量 (kg/m ² /回)
		Dry (μ m)	Wet (μ m)	
エアレス		75	140	0.60
ハケ		40	75	0.32

乾燥性

方法	温度	5℃	20℃	30℃	
		乾燥時間	指触	65分	40分
		半硬化	6時間	3時間	1時間
標準塗装間隔	最短	48時間	24時間	24時間	
	最長	6ヶ月	6ヶ月	6ヶ月	
可使用時間		16時間	8時間	6時間	

関西ペイント販売株式会社



www.kansai.co.jp

本社 TEL (03) 5711-8904 FAX (03) 5711-8934
 北海道 TEL (0133) 64-2424 FAX (0133) 64-5757
 東北 TEL (022) 287-2721 FAX (022) 288-7073
 北関東 TEL (028) 637-8200 FAX (028) 637-8223
 東京 TEL (03) 5711-8905 FAX (03) 5711-8935
 中部 TEL (052) 262-0921 FAX (052) 262-0981
 大阪 TEL (06) 6203-5701 FAX (06) 6203-5603
 中国 TEL (082) 262-7101 FAX (082) 264-3285
 四国 TEL (0877) 24-5484 FAX (0877) 24-4950
 九州 TEL (092) 411-9901 FAX (092) 441-3339

※製品改良のため仕様は予告なしに変更することもありますのでご了承ください。

ご用命は