

溶融亜鉛めっき専用プライマー

EPIRITE
1000CP

エピライト #1000CP

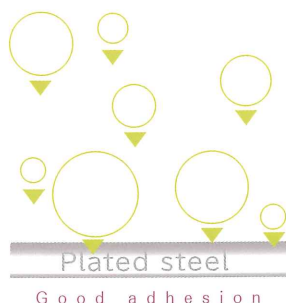
EPILITE #1000CP

防食性の優れた亜鉛めっき材に塗装して酸性雨や塩害などから保護し、構造物の寿命を延ばすとともに、周囲の環境と色彩調和や美観を与えようとする試みは従来から行われてきました。しかし、亜鉛めっき材は一般に塗料との付着性が悪く、しばしば塗膜の剥離を起こす事がありました。

エピライト#1000CP は、ファインサビーズなどにより培われた溶融亜鉛めっき材に対する技術を基に開発された、付着性の優れた溶融亜鉛めっき専用プライマーです。

特長

1. 溶融亜鉛めっき材に対する付着性が優れています。



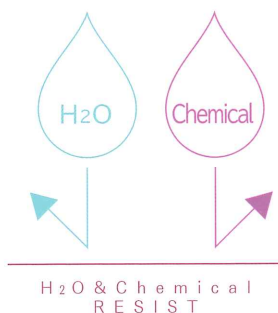
変性エポキシ樹脂の働きにより、各種亜鉛めっき材に対して優れた付着性を示すとともに、防錆顔料の働きにより、亜鉛の活性を抑制するため長期間安定した防食性を示します。

2. 防食性が優れています。



配合している防錆顔料は亜鉛の腐食を抑制するだけではなく、鋼材に対しても良好な防食性を示します。

3. 耐水性、耐薬品性が優れています。



エポキシ樹脂の持つ、優れた耐水性、耐薬品性を有しています。

4. 作業性が良い。



はけ塗り、エアレス塗装、いずれも良好な作業性を有しています。

用途 溶融亜鉛めっき材（送電鉄塔、照明ポール、亜鉛鉄板）その他亜鉛めっき材

荷姿

商品名	荷姿	色相
エピライト#1000CP	A (主剤) : 16.2 kg B (硬化剤) : 1.8 kg 18 kgセット	白、グレー
トアエポキシシンナー#3000 (希釈剤)	16L	—

標準塗装仕様例

新設-1 (ウレタン樹脂塗料仕上げ)

工程	商品名	塗回数(回)	膜厚 μm/回	塗付量 g/m ² /回	希釈剤(希釈率%)	塗装間隔 (時間)(23℃)
素地調整	ごみ、ほこり、油脂などの付着物をシンナー拭きなどで除去してください。スィープブラスト処理(ISO Sa2)					
下塗	エピライト#1000CP	1	50	250(エアレススプレー)	トアエポキシシンナー#3000(0~5)	24時間~30日
中塗	ダルト#1000中塗E	1	30	170(エアレススプレー)	トアエポキシシンナー#2000(0~10)	24時間~30日
上塗	ダルト#1000上塗	1	25	140(エアレススプレー)	トアエポキシシンナー#2000(5~20)	24時間~7日

新設-2 (ふっ素樹脂塗料仕上げ)

工程	商品名	塗回数(回)	膜厚 μm/回	塗付量 g/m ² /回	希釈剤(希釈率%)	塗装間隔 (23℃)
素地調整	ごみ、ほこり、油脂などの付着物をシンナー拭きなどで除去してください。スィープブラスト処理(ISO Sa1)					
下塗	エピライト#1000CP	1	50	250(エアレススプレー)	トアエポキシシンナー#3000(0~5)	24時間~30日
中塗	ニューガーマット#5000中塗E	1	30	170(エアレススプレー)	トアエポキシシンナー#2000(5~15)	24時間~30日
上塗	ニューガーマット#5000上塗	1	25	140(エアレススプレー)	トアふっ素シンナー#2000(5~25)	24時間~7日

※ニューガーマット#5000中塗(ウレタン系)も使用できます。(30μm/回、170g/m²/回)

塗り替え-1

工程	商品名	塗回数(回)	膜厚 μm/回	塗付量 g/m ² /回	希釈剤(希釈率%)	塗装間隔 (23℃)
素地調整	さび、白さび、浮き塗膜は動力工具、手工具を用いて入念に除去してください。活膜部は面あらしを行ってください。					
下塗	エピライト#1000CP	1	50	200(はけ)	トアエポキシシンナー#3000(0~5)	24時間~30日
中塗	※ニューフツツ21中塗E	1	30	140(はけ)	ペイントシンナー(0~10)	16時間~10日
上塗	ニューフツツ21DC上塗	1	25	120(はけ)	ペイントシンナー(5~10)	24時間~5日

※ニューガーマット#5000中塗(ウレタン系)も使用できます。(30μm/回、140g/m²/回)

塗り替え-2

工程	商品名	塗回数(回)	膜厚 μm/回	塗付量 g/m ² /回	希釈剤(希釈率%)	塗装間隔 (23℃)
素地調整	さび、白さび、浮き塗膜は動力工具、手工具を用いて入念に除去してください。活膜部は面あらしを行ってください。					
下塗	エピライト#1000CP	1	50	200(はけ)	トアエポキシシンナー#3000(0~5)	24時間~30日
中塗	ダルト#1000中塗E	1	30	140(はけ)	トアエポキシシンナー#2000(0~5)	24時間~30日
上塗	ダルト#1000上塗	1	25	120(はけ)	トアウレタンシンナー#2000(5~10)	24時間~7日

塗料性状

項目	エピライト#1000CP				
混合比	A(主剤):B(硬化剤)=9:1				
標準膜厚(μm/回)	50(はけ) 50(エアレス)				
標準塗付量(g/m ² /回)	200(はけ) 250(エアレス)				
希釈剤	トアエポキシシンナー#3000				
希釈率(%)	0~5				
乾燥時間	指触	5℃	10℃	23℃	30℃
	硬化	2時間	1時間	30分	20分
塗装時間	下限	48時間	32時間	16時間	12時間
	上限	72時間	48時間	24時間	18時間
可使時間	30日	30日	30日	30日	30日
密度(g/cm ³)(混合物)	1.50				
有機溶剤中毒予防規則に基づく分類	A(主剤) } 第2種有機溶剤等 B(硬化剤) }				
消防法による危険物の表示	A(主剤) } 第四類第2石油類 B(硬化剤) }				

試験成績表

(注) 以下の試験は SDK P-442 の試験方法に準じて実施した結果です。

試験項目	品質規格	試験の種類		
		品質規格試験	抜取試験	品質試験
容器の中での状態	主剤・硬化剤ともにかき混ぜたとき堅い塊がなく一様になること。	○		○
混合性	均等に混合すること。	○		○
塗装作業性	塗装作業に支障がないこと。	○		○
乾燥時間 h	16 以内	○		○
塗膜の外観	塗膜の外観が正常であること。	○		○
ポットライフ h	5 時間以内で使用できるものとする。(23℃)	○		○
付着性	分類 2 以下	○		○
上塗り適合性	上塗りに支障がないこと。	○		○
耐屈曲性	直径 10 mm の折り曲げに耐えること。	○		○
耐衝撃性 (デュポン式)	塗膜に割れ及びはがれが生じない。	○		○
耐湿潤冷熱繰返し性	耐湿潤冷熱繰返しに耐えること。	○		○
耐複合サイクル防食性	規定のサイクル試験に耐えること。	30 日	7 日	14 日
混合塗料中の加熱残分 %	55 以上	○		○
エポキシ樹脂の定性	主剤にエポキシ樹脂を含むこと。	○		○
暴露防錆性	2 年間の暴露試験に耐えること。	○		○
赤外吸収スペクトル	抜取試験の赤外吸収スペクトルが品質規格試験結果のそれと同一と認められること。	○	○	

使用上の注意

1. 下地処理 (溶融亜鉛めっき材)

- 新しい溶融 (どぶづけ) 亜鉛めっき材の場合は、グリース、その他の異物を除去して清浄にしてください。化成処理、スィープブラスト処理又は動力工具などを用いて表面あらしを行ってください。
- 塗り替え、古いめっき材の場合は、旧塗膜劣化部、白さび、さびを入念に除去してください。

2. 塗 装

- 気温 5℃ 以下、湿度 85% 以上では塗装しないでください。
- 塗装中又は塗装後、塗膜が乾燥する前に降雨 (雪)、結露が予想されている場合は作業を中止してください。
- 使用量が一缶に満たないと予想される場合に、A (主剤) と B (硬化剤) を混合する場合は、はかりを用いて正確に混合してください。
- 希釈率
はけ、ローラー 0 ~ 5 %
エアレスプレー 0 ~ 10 %
- 塗り重ねを行う場合は、下地塗膜が充分硬化していることを確認してから塗装してください。

安全衛生上の注意事項、その他の注意事項につきましては安全データシート (SDS) をご参照ください。

株式会社トウペ

ホームページアドレス <http://www.tohpe.co.jp/>

本 社	592-8331	大阪府堺市西区築港新町一丁目 5 番地 11	☎ (072)243-6452	FAX (072)243-6407
塗料相談室				
東京支店	110-0015	東京都台東区東上野六丁目 16 番 10 号 (KBU ビル)	(03)3847-6441	(03)3847-6445
北海道営業所	061-1111	北海道北広島市北の里 27 番 16 号	(011)372-4511	(011)372-4429
仙台営業所	983-0004	仙台市宮城野区岡田西町 1 番 66 号	(022)288-9885	(022)288-9940
北関東営業所	306-0213	茨城県古河市北利根 8 番 5 号 (茨城工場内)	(0280)92-5951	(0280)92-0492
東京営業所	110-0015	東京都台東区東上野六丁目 16 番 10 号 (KBU ビル)	(03)3847-6420	(03)3847-6475
			(03)3847-6502	(03)3847-6467
北陸営業所	933-0251	富山県射水市有磯二丁目 3 番 2	(0766)86-3581	(0766)86-3513
静岡営業所	422-8067	静岡県駿河区南町 6 番 1 号 (南町第 1 ビル)	(054)285-4351	(054)285-3875
名古屋営業所	460-0003	名古屋市中区錦一丁目 18 番 24 号 (HF 伏見ビル 7 階)	(052)232-8230	(052)232-8232
大阪営業所	592-8331	堺市西区築港新町一丁目 5 番地 11	(072)243-6421	(072)243-6425
			(072)243-6431	(072)243-6428
中四国営業所	713-8103	岡山県倉敷市玉島乙島 8252 番地 39	(086)526-1708	(086)526-1728
九州営業所	811-0117	福岡県糟屋郡新宮町大字上府字松尾 1504 番地の 1	(092)962-1521	(092)962-4131
研 究 所		三 重 茨 城		

トウペ製造株式会社

三 重 事 業 所	519-1402	三 重 県 伊 賀 市 拓 植 町 2700	☎ (0595)45-4131	FAX (0595)45-2081
茨城事業所	306-0213	茨城県古河市北利根 8 番 5 号	(0280)92-1571	(0280)92-1133
倉敷事業所	713-8103	岡山県倉敷市玉島乙島 8252 番地 39	(086)525-1821	(086)525-1239
九州事業所	811-0117	福岡県糟屋郡新宮町大字上府字北尾 1561 番地の 16	(050)3000-8084	(092)962-1627

■取扱店

- このカタログの内容について詳しく知りたい方は、お近くのトウペ取扱店におたずねになるか、当社にお問い合わせください。
- 仕様その他は改良のため予告なく変更する場合がありますので、予めご了承ください。

私たちゼオングループ企業は "化学の力で未来を今日にする ZEON" を
合言葉に、2020年のありたい姿を実行計画に展開し、
お客様の夢と快適な社会の実現に貢献し続けます。

ZEON