

適合規格	社内規格			
系統	合成ゴム系ジンクリッチペイント			
特長	1) 防錆力が優れています。 2) 一液形で作業性が優れています。 3) 乾燥が速い。			
推奨用途	亜鉛メッキ損傷部の補修用下塗り			
荷姿	20kg 石油缶・5kg 丸缶	労働安全衛生規則による表示の種別		
混合比	—			SDS参照
色相	グレー			
乾燥時間		5℃	23℃	30℃
	指触	1時間	30分	15分
	硬化	6時間	2時間	1時間
塗装間隔	下限	16時間	5時間	3時間
	上限	30日	30日	30日
可使時間	—	—	—	第四類第二石油類
塗装方法	はけ・ローラー			
標準塗付量	200g/m ²			有機溶剤中毒予防規則の種別
標準乾燥膜厚	25μm			第3種有機溶剤等
ウェット膜厚	75μm			
希釈剤	エナメルシンナー			毒物および劇物取締法による表示
希釈率	はけ・ローラー: 0~10%			—
塗料密度	3.13g/ml			
使用上の注意事項	1) 水または各種の液中に浸される箇所には使用できません。 2) 酸、アルカリなどの薬品のかかる箇所には使用できません。 3) 厚膜(60μm以上)に塗装すると、上乾きして乾燥しにくくなります。 4) 常温乾燥型のアルキド樹脂系塗料は、塗料が附着した可燃物(ウエス、ダンボール等)や塗料カス、スプレーダストをまとめて放置すると自然発火の恐れがあるため、速やかに焼却処分するか、水を張った容器に浸して処理してください。 5) 塗料缶に表示している安全衛生上の注意事項を確認の上、ご使用ください。 6) 引火点、発火点、爆発限界等は、SDSをご参照ください。			
エアレス塗装条件	吐出圧:	チップ No.:		
	ノズルチップ流出量(ml/min):			
適合する主な下塗塗料および上塗塗料	下塗			
	上塗			

組成表・試験成績表

株式会社 トウペ

商 品 名	ガルヴァー#300
規 格	社内規格

組 成	成 分		% (重量比)
		亜 鉛 末 合成ゴムワニス 安 定 剤 溶 剤	80.0 4.0 4.0 12.0
	合 計	100.0	

試 験 結 果	数値は測定値であり、保証値ではありません。		
試 験 項 目	結 果	規 格	
容器の中の状態	合 格	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になるものとする。	
塗装作業性	合 格	はけ塗りで塗装作業に支障がないこと。	
乾燥時間 (h)	合 格	3以内	
塗膜の外観	合 格	塗膜の外観が正常であること。	
耐屈曲性	合 格	直径6mmの折り曲げの試験に耐えること。	
耐塩水性	合 格	塩化ナトリウム溶液 (3W/V%) に96時間浸しても異常がないこと。	
加熱残分 (%)	87	87±2	
溶剤不溶物 (%)	80	75以上	