

ホルムアルデヒド放散等級
F☆☆☆☆
内装仕上げの制限なし

さび反応 弱溶剤1液自己架橋形エポキシ樹脂系さび止め塗料

1液ワイドさびストップ



1液ワイドさびストップ

特殊変性エポキシ樹脂とさび転換補助剤により、強力にさびの進行を防ぐさび止め塗料です。特に、ケレンしにくい部分などに残存するさびの影響を受けにくい設計の塗料です。

特長

■ 付着性

素材及び旧塗膜に対し、強力な付着性を発揮します。トタンやアルミなどの非鉄金属にもご使用いただけます。

■ 低臭

塗料用シンナー可溶タイプのため、臭気はマイルドです。

■ 旧塗膜適合性

活膜の旧塗膜をリフティング・溶解させることなく、安心して塗装できます。

■ 防せい性

塩水噴霧およびサイクル腐食性試験において、優れた防せい力を示します。

■ 安全性

鉛・クロムなど有害な防せい顔料を含みませんので、安全性に優れます。

■ さび転換補助剤配合

さびに含まれる「水分」「鉄イオン」と化学反応し、さびを安定な状態に転換し、さびの発生を抑制します。

■ 厚膜に塗装しやすい粘性設計

塗装時のたれやたるみを起こしにくい粘性設計ですので、簡単に厚付け塗装することが可能です。

■ 上塗適合性

各種の上塗塗料が塗装可能です。上塗りの美しいつや・仕上がりが得られます。

■ 乾燥性

速乾性ですので、3時間（23℃）のインターバルで上塗りができます。

■ 1液・指定可燃物

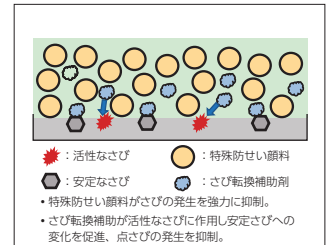
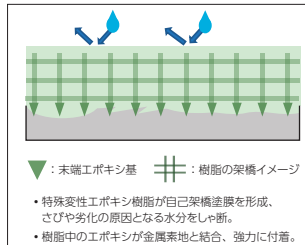
一液で指定可燃物ですから保管・取扱い面で有利です。

■ F☆☆☆☆

ホルムアルデヒド放散等級分類は規制対象外です。

■ JPMS28適合品

JPMS28 一液形変性エポキシ樹脂さび止めペイントの品質規格（社内試験）に合格する性能です。



用途

建築物：鉄鋼構造物・空調機器・階段手摺・屋根・ダクト

プラント：各種タンク（外面）・パイプ類

鉄塔：鉄塔・看板

注意：シャッター・歩行部位への塗装は避けてください。

適用素地

鉄骨・鋼板・亜鉛鉄板（溶解亜鉛めっき、電気亜鉛めっき）
カラートタン・ガルバリウム鋼板・ステンレス鋼板・アルミニウム板

注意：どぶ漬け溶融亜鉛めっき鋼材、塩化ビニル被覆鋼板には適用できません。

適用旧塗膜

合成樹脂調合ペイント・アクリル樹脂塗料・アルキド樹脂塗料・ポリウレタン樹脂塗料・塩化ゴム樹脂塗料

注意：ふっ素樹脂塗料には適用できません。

適用上塗塗料

弱溶剤系：ワイドエポキシシリーズ、1液ワイドウォールシリーズ、ワイドシリーズ、1液ワイドシリーズ、ワイドルーフシリーズ、4Fシリーズ、エスコートECO、エスコートホープDX など

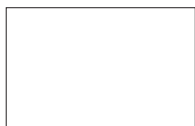
水系：ユニシリーズ、水性無機コートSi、水性ベスコロSi など

注意：仕上塗材、クリアーは塗装できません。

荷姿

容量：16kg・4kg 消防法分類：指定可燃物 可燃性液体

色相：白・グレー・黒・赤さび色



白（日塗IN-93近似）



グレー（日塗IN-70近似）



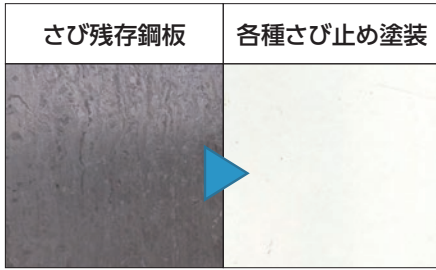
赤さび色（日塗I09-30L近似）



黒（日塗IN-25近似）

防せい性試験（サイクル腐食性試験）

2液形にせまる防せい力を発揮!!



- 試験基材：さび残存鋼板（3種ケレン）
- 試験条件：JIS K 5600-7-9 サイクルD 72サイクル（JIS K 5674の基準36サイクルの2倍）

複合サイクル試験72サイクル後の外観

1液ワイドさびストップ



合成樹脂系さび止め塗料



塗膜性能

試験項目	結果	品質
容器の中の状態	合格	かき混ぜたとき、堅い塊がなく一様になる。
塗装作業性	合格	支障がない。
表面乾燥性	合格	表面乾燥する。
塗膜の外観	合格	正常である。
上塗り適合性	合格	支障がない。
付着安定性	合格	はがれを認めない。
耐塩水性	合格	異常がない。
付着性	合格	異常がない。
屋外暴露耐候性	合格	屋外暴露耐候性試験に耐える。

試験方法はJPMS28 1液形変性エポキシ樹脂さび止めペイントに準ずる。

試験項目	結果	試験方法
耐屈曲性	異常なし	JIS K 5674 7.10による φ6mm
耐衝撃性	異常なし	JIS K 5600-5-3デュポン式による 500g 200mm
耐水性	異常なし	JIS K 5600-6-2による 素材：軟鋼板 浸漬144時間
加熱残分 (%)	69.5	JIS K 5674 7.13による
塗膜中の鉛 (%)	0.06以下	JIS K 5674 7.14による (0.06以下)
塗膜中のクロム (%)	0.03以下	JIS K 5674 7.15による (0.03以下)
防せい性	異常なし	JIS K 5674 7.16による屋外暴露24か月

試験方法はJIS K 5674 鉛・クロムフリーさび止めペイント等に準ずる。

標準塗装仕様（オール弱溶剤形塗料による塗装仕様）

● 鉄鋼構造物・ダクト・パイプ……アクリルシリコン樹脂仕上げ

■ 素地：鉄鋼面・ステンレス鋼面

工程	塗料	調合(重量比)	標準塗付量(kg/m ² /回)	塗回数	塗装間隔(23℃)	塗装方法
素地調整	● ディスクサンダー、ワイヤホイールなどの動力工具を主体とし、スクレーパー、ワイヤブラシ、研磨布などの手工具を併用して、さび、黒皮、油分、付着物などを除去する。(JASS18鉄面素地調整2種)					
下塗り	1液ワイドさびストップ	100 0~5	0.12~0.18	1~2	3時間以上	はけ塗り/ローラー塗り エアレス塗り
上塗り	1液ワイドウォールSi 塗料用シンナー	100 5~15	0.12~0.16	2	(工程内) 4時間以上 (最終養生) 24時間以上	はけ塗り/ローラー塗り エアレス塗り

- 上塗りには、ワイドエポレシリーズ、ワイドシリーズ、1液ワイドウォールシリーズ、1液ワイドシリーズ、4Fシリーズ、エスコートECO、エスコートホープDX、ユニシリーズ、水性無機コートSiの塗装も可能です。
- 強溶剤形塗料のエポレ、メタルトップを塗装する場合、被塗面が素地、又は耐溶剤性が良い既存塗膜面であることを確認してください。塗装間隔を16時間以上(23℃)取ってください。
- 水性塗料を塗装する場合は、塗装間隔を16時間以上(23℃)取ってください。

● 屋根……エポキシ・シリコン変性樹脂仕上げ

■ 素地：亜鉛鉄板・カラートタン・ガルバリウム鋼板

工程	塗料	調合(重量比)	標準塗付量(kg/m ² /回)	塗回数	塗装間隔(23℃)	塗装方法
素地調整	● 素地のさび、劣化塗膜、汚れ、付着物を皮すき、ワイヤブラシ、研磨布、サンダーなどを用いて除去する。油類は溶剤ぶきで除去する。または高圧水洗で除去、清掃する。 ● 素地は十分に乾燥させる。					
下塗り	1液ワイドさびストップ	100 0~5	0.12~0.18	1~2	16時間以上	はけ塗り/ローラー塗り エアレス塗り
上塗り	ワイドエポレSi 塗料用シンナー	100 0~20	0.12~0.16	2	(工程内) 16時間以上 (最終養生) 24時間以上	はけ塗り/ローラー塗り エアレス塗り

- 上塗りには、ワイドエポレシリーズ、ルーフバリアシリーズ、ワイドシリコン、ワイドルーフ、1液ワイドシリコン、1液ワイドフッソ4F屋根用、水性ベスコロSiの塗装も可能です。本仕様の塗装間隔時間(16時間以上(23℃))は厳守してください。
- 強溶剤形塗料のエポレを塗装する場合、被塗面が素地又は、耐溶剤性が良い既存塗膜であることを確認してください。
- エアレス条件(一般建築塗料用エアレス機/一次圧0.4~0.5MPa、二次圧12~20MPa、吐出量0.6L/min以上)

(注) ■ さび落としは、金属素地が露出するまで、ケレンしてください。

■ 1液ワイドさびストップの塗付量が少ないと、防せい性及び付着性が低下しますので、必ず標準塗付量(0.12~0.18kg/m²)を塗装して膜厚(35~50μm)を確保してください。エッジ部、凹凸面(40μm以上)などは1液ワイドさびストップを増し塗りしてください。

■ 塗付量は、標準的な数値です。素地の形状や状態、塗装方法、環境などによって増減することがあります。

■ 公共建築(改修)工事標準仕様書における亜鉛めっき鋼面さび止め塗料塗りのJPMS28 1液形変性エポキシ樹脂さび止めペイントとして使用する場合は、標準塗付量0.10kg/m²/回、標準膜厚30μmになります。

塗装基準

項目	内容	
乾燥時間	5℃	指触40分、硬化4時間
	23℃	指触30分、硬化2時間
	35℃	指触20分、硬化1時間
塗装間隔※	5℃	8時間以上
	23℃	3時間以上
	35℃	2時間以上

※乾燥時間は標準の数値です。塗装方法・塗装条件により多少の幅を生じることがあります。塗装間隔は弱溶剤形塗料が塗装可能な時間の目安です。(屋根塗装の場合は異なります。)

塗装上の注意事項

- 気温5℃以下、湿度85%以上の場合は、塗装を避けてください。
- 降雨・降雪・結露の恐れがある場合および強風時は、塗装を避けてください。
- 施工面が高温（50℃以上）の場合は塗装を避けてください。
- 常時浸水する部位には、使用を避けてください。
- 施工面を十分に乾燥させてから塗装してください。
- モルタル等のアルカリ性素材、軟質の被覆鋼板への塗装は避けてください。
- 塗装時は、事前に既存塗膜を塗料用シンナーで拭き取り、溶解やリフティングが発生しないことを確認してください。塗料用シンナーで溶解やリフティングを生じるような既存塗膜に塗装すると、ふくれ等を発生することがあります。
- 使用前に十分かくはんし、内容物を均一にしてから塗装してください。また、開封後はなるべく早く使い切ってください。やむを得ず保管する場合は密栓してから冷暗所で保存し、速やかに使い切ってください。
- うすめすぎは、乾燥の遅れ、たるみ、膜厚不足による性能低下、仕上がりが不良を生じますので注意してください。
- 他の塗料や所定以外のシンナーの混合は避けてください。
- 水、異物の混入は絶対に避けてください。
- 塗装間隔は所定の時間を厳守してください。硬化が不十分な場合、再溶解する場合があります。
- 風通しの悪い箇所では、換気を十分に行ってください。
- エアレス塗装の場合、周囲への飛散防止に十分注意し、養生などを行ってください。
- 使用後の塗装器具の洗浄は溶解性の高いスズカシンナー #1000などをご使用ください。
- 素地調整が不十分な場合や塗分量が少ない場合、防せい性及び付着性が低下しますので、素地調整を十分行い、標準塗分量を必ず塗装してください。
- ゴムやプラスチック等の可塑性を含む部位に直接触れると軟化や剥離を生じることがありますので、接触が予想される箇所には塗装を避けてください。
- 皮膚に付着するとかぶれを引き起こすおそれがあります。肌に付着しないよう特に注意してください。
- 内部塗替えにおいて旧塗膜がSOP、FEなどの油性系の場合、研磨ずりを行ってください。下地処理が不十分な場合は、塗膜はく離の原因となります。旧塗膜に発生した藻・かびは、洗浄などで必ず除去し、清浄な面としてください。付着阻害をおこすおそれがあります。
- はけ、ローラーなどは、ほかの塗料での塗装に使用すると、ハジキなどが発生するおそれがありますので、十分に洗浄するか、塗料ごとに専用でご使用ください。
- 表面に特殊セラミック処理・特殊ガラスコート処理、フッ素コート処理、はっ水処理、光触媒処理などの特殊な処理を施した素材に塗装しますと、塗料が付着しない場合や、塗膜に不具合を生じる場合がありますので塗装を避けてください。

項目	内容
標準塗分量	0.12～0.18kg/m ² /回
標準膜厚	35～50μm
塗装方法	はけ、ローラー、エアレス
希釈	塗料用シンナー 0～5%

取扱い上の注意事項

- 引火性の液体ですので、火気のあるところでは使用しないでください。
- 吸入すると有機溶剤中毒を起こす恐れがありますから、換気をよくし、蒸気・スプレーミストを吸い込まないよう必ず保護具を着用してください。
- 取扱作業場所には、局所換気装置を設けてください。
- 防爆型の電気機器／換気装置／照明機器を使用してください。
- 取扱い中は、皮膚に触れないようにし、必要に応じて下記の保護具を着用してください。
〔有機ガス用防毒マスク又は送気マスク・頭巾・保護めがね・長そでの作業衣・エリ巻きタオル・保護手袋・前掛けなど〕
- 臭いは、食料品・飲食物・衣類などに、うつる場合がありますので、作業場所から遠ざけるかまたは、養生するなど、十分に注意してください。
- スプレーミストや臭い・蒸気などが、住居者・隣家・車輦などに、飛散しないように留意し、十分な養生を行ってください。また、屋外で使用する場合は、家屋の換気口、空気取り入れ口などから溶剤蒸気が室内に入らないように目張りなどをしてください。
- 容器から取り出すときは、こぼれないようにしてください。もしこぼれた場合には、布で拭き取って、水の入った容器に保管してください。
- 塗料漏えいの原因になりますので、保管・運搬時に容器を横倒しにしないでください。
- 皮膚に付着した場合には、直ちに多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときは、医師の診察を受けてください。
- 蒸気・臭いなどを吸い込んで気分が悪くなったときには、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診察を受けてください。
- 目に入った場合には、直ちに多量の流水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 誤って飲み込んだ際には、直ちに医師の診察を受けてください。
- 取扱い後は、手洗い・うがい・鼻孔洗浄を十分に行ってください。
- 容器は密栓し、40℃以下で子供の手の届かない一定の場所を定めて保管してください。特に下記場所の保管は避けてください。
〔雨水や直射日光の当たる場所・高温多湿の場所・潮風の当たる場所・凍結の恐れのある場所〕
- 火災時には炭酸ガス消火器、泡消火器または、粉末消火器を用い初期消火をしてください。
- 捨てる時は、産業廃棄物として処分してください。
- 詳細な内容が必要なおときには、安全データシート（SDS）をご参照ください。
- カタログに記載されていない素地や塗装仕様で塗装される場合は、塗膜欠陥を起こすことがありますので、使用する前に最寄りの営業所にお問い合わせください。



営業本部 〒510-0101 三重県四日市市楠町小倉1058-4
研究開発本部 〒510-0851 三重県四日市市塩浜町1

☎059-397-2187 FAX059-397-6191
☎059-346-1116 FAX059-346-4585

札幌支店 ☎0133-60-6311 東京支店 ☎03-5661-2211 名古屋支店 ☎052-411-1255
大阪支店 ☎072-862-1601 広島支店 ☎082-277-1116 四国支店 ☎0877-24-4621
九州支店 ☎092-938-0071

取扱店

□本カタログの内容は、改良などのため、予告なしに変更することがありますので、ご了承ください。

21/04

URL <http://www.suzukafine.co.jp/>

