

液状エポキシ樹脂塗料  
N T - J W  
低温型

●はしがき 本塗料は、水道管類、水圧鉄管、循環水管、鋼構造物等に適用できる厚塗形のエポキシ樹脂塗料です。

●用 途 陸上：水道鋼管、鋳鉄管、農業用水鋼管、水圧鉄管、循環水管、水門扉、仕切り弁、ダクタイル鋳鉄管、継手・異形管、バタフライ弁、上水道・工業用水タンク  
船舶：バラストタンク、飲料水タンク

●特 長  
1. エポキシ樹脂塗料（低温型）です。  
2. JWVA K 135-2007の規格に合格しています。  
3. 耐水性、耐海水性に優れています。  
4. 厚塗り（ドライ 500 $\mu$ m）ができます。  
5. 低温硬化性、機械的強度に優れています。

●性 状

試験項目	試験方法	試験結果
色	—	グレー (N-4)、黒、ブルー、255
密度 (10°C g/cm <sup>3</sup> )	JIS K 5600	1.25
加熱残分 (%)	JIS K 5601	60以上

●塗装仕様  
1. 下地処理 プラスト、ディスクサンダーなどにより錆その他の付着物を除去し、油脂類、水分などもシンナーで除去して下さい。  
処理グレード：プラスト処理 JIS Z 0313, Sa2 1/2 以上  
ISO 8501-1, Sa2 1/2 以上

2. 調 合 主剤と硬化剤（主剤 85：硬化剤 15）の2液型になっており、主剤を攪拌しながら硬化剤を添加し、攪拌を十分に行って下さい。一般に希釈の必要はありませんが、必要が生じた場合は5%以内の専用シンナーを添加して下さい。

3. 塗装仕様例

区 分	理論塗布量	ウェット膜厚	ドライ膜厚
上 塗	0.75kg/m <sup>2</sup>	590 $\mu$ m	300 $\mu$ m

（上記は理論塗布量につきロス分を見込んで下さい。）

4. 塗装方法 エアレススプレーまたは刷毛塗装  
（注）シンナーは引火性の有機溶剤を使用しているため作業中は換気を十分に行ない、火気には十分注意して下さい。

5. 使用可能な最低気温及び最高湿度 最低気温：0°C 最高湿度：85%

6. 乾燥時間

	温度(°C)	指触乾燥(h)	硬化乾燥(h)	可使時間(h)	塗装間隔
および	5	2.0	2.4	3.5	24 (h) ~10 (day)
可使時間	1.0	1.5	1.7	2.5	17 (h) ~7 (day)
	1.5	0.7	1.2	1.5	12 (h) ~5 (day)

●性能試験成績

試験項目	試験方法	試験結果	
耐屈曲性試験	JWVA K 135-2007 4.3.4 h)	適合	
耐おもり落下性試験	JWVA K 135-2007 4.3.4 g)	表面	適合
		裏面	適合
付着性試験 (クロスカット法)	JWVA K 135-2007 4.3.4 h)	適合	
付着性試験 (プルオフ法)	JWVA K 135-2007 4.3.4 i)	適合	
低温・高温繰返し性試験	JWVA K 135-2007 4.3.4 j)	適合	
耐中性塩水噴霧性試験	JWVA K 135-2007 4.3.4 k)	適合	
耐湿性試験	JWVA K 135-2007 4.3.4 l)	適合	
浸出性試験	JWVA K 135-2007 4.3.4 m)	適合	

●荷 姿 4kg セット丸缶 20kg セット石油缶 76110W\*180529