

1液高分子エポキシ樹脂下塗塗料

メタルグリップ ECO

METAL GRIP ECO



特化則対応!

特定化学物質障害予防規則等が改正されました。

下記物質の含有率が規制量を超えた製品を製造し、
又は取り扱う業務に健康障害防止措置が義務化されました。

厚生労働省では、事業場において労働者が有害物にさらされるばく露状況を把握するため、「有害物ばく露作業報告制度」を設けています。この報告に基づき、リスク評価を実施し、労働者に重い健康障害を及ぼすおそれのある化学物質については、必要な規制を実施しています。

対象物質

平成25年1月 ・エチルベンゼン ・コバルト 等	平成26年11月 ・スチレン ・メチルイソブチルケトン 等	平成27年11月 ・ナフタレン ・リフラクトリーセラミックファイバー	平成29年1月 ・オルトトルイジン	平成29年6月 ・三酸化ニアンチモン
--------------------------------	-------------------------------------	--	----------------------	-----------------------

主な健康障害防止措置義務

- ・作業の記録および保存(30年)の実施
- ・特定化学物質の特殊健康診断の追加
- ・作業環境測定の対象物質の追加
- ・掲示の追加
- ・その他措置 実施
- ・呼吸用保護具 人数分の備え付け
- ・発散抑制措置の追加
- ・不浸透性床の設置(コバルトのみ)
- ・特定化学物質作業主任者の選任

※一部には経過措置があります。

メタルグリップの機能はそのまま

重金属フリー

ホルム放散量
F★★★★
(日塗工自主管理登録商品)

鉄・亜鉛メッキ・ステンレスへの付着性

上塗適性

優れた防錆性

速乾性

メタルグリップ ECO

1液高分子エポキシ樹脂下塗塗料

■ 系統

1液型高分子エポキシ樹脂を主体とした常乾・焼付乾燥型下塗塗料

■ 特長

- 1) 特定化学物質障害予防規則の対応品。
(H29.6.1~改正内容)
- 2) RoHS・ELV規制対応塗料。
- 3) 各種金属素材との付着性に優れます。
- 4) 各種の上塗塗料の塗装が可能です。
常乾型上塗及び焼付型上塗塗料の適用が可能です。
- 5) 速乾性で防錆性に優れています。
- 6) 日本塗料工業会ホルムアルデヒド自主管理商品
ホルムアルデヒド放散等級区分F☆☆☆☆
登録商品《登録番号:K02262》

■ 用途

一般工業用の鉄・非鉄金属用の下塗

■ 適用素材と処理

素材 処理	鉄 (SPCC)	黒皮鋼板 (SPHC)	亜鉛めっき 鋼板	アルミ ニウム	ステンレス	
					304	430
脱脂	○	○	○	○	○	○

※アルミ A6063 系は付着性が劣ります。
各種前処理を施した場合は、更に性能が向上します。
黒皮鋼板 (SPHC) は黒皮の状態により素材～黒皮間で剥離する場合があります。
脱脂のみで使用する場合は、素材のバラツキ・脱脂の程度で付着性に差が出る場合がありますので、事前確認する事をお願い致します。

■ 適用上塗り

常温乾燥塗料: 2液ウレタン、フタル酸

推奨塗料: レタンエコトップ (特化則対応品)

焼付乾燥塗料: メラミン、アクリル、ウレタン、粉体

推奨塗料: レタンECOベーク (特化則対応品)

※粉体を上塗りに適用する場合は、2コート2ベーク工程としてください。

■ 塗装要領

項目	塗装方法	エアスプレー	
		エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー		スーパーエポシンナー ECO	
希釈率		15~55%	10~40%
希釈粘度		15~45 秒 / IHS	20~60 秒 / IHS
標準膜厚		20~40 μm	20~40 μm
理論塗分量		43g / m ² / 10 μm	

※理論塗分量は塗装時のロスを含まない。

■ 乾燥温度と乾燥時間・適用範囲

項目	温度	5℃	20℃	30℃
		乾燥時間	指触	10~20分
半硬化	20~30分		10~15分	10分以下
塗装間隔	最短	20分	10分	10分
	最長	1ヶ月	1ヶ月	1ヶ月

※塗装間隔が1ヶ月を超える場合や、塗装間隔内であっても屋外放置していた場合もサンディング。

■ 塗膜性能

	素材 表面処理	SPCC-SD リン酸亜鉛処理板		試験条件
		塗料名 膜厚 乾燥条件	本品 20~30 μm 10分	
塗 装 系	プライマー			エアスプレー 常温
	中塗	塗料名 膜厚 乾燥条件	なし	
	上塗	塗料名 膜厚 乾燥条件	レタンエコトップ 30~40 μm 80~100℃×20分	
塗 膜 性 能	鏡面光沢度 付着性 鉛筆硬度 耐水性 耐食塩水性	85以上 100 / 100 H以上 異常なし 2mm以内	60° 2mm 暮盤目 キズ 20℃上水 ×500H 5%NaCl 水溶液噴霧 35℃×500H	

■ 塗料性状

1) 荷姿	16Kg
2) 混合割合	既調合
3) 色	グレー (N-7 近似)・白・黒
4) 密度 (g/cm ³)	1.27
5) 加熱残分 (%)	51
6) 粘度 (KU/25℃)	72
7) 引火点 (℃)	29.6
8) 劇物表示	該当せず
9) 特化則に基づく表示	該当せず
10) 有機溶剤予防規則	第2種
11) 消防法区分	第4類 第2石油類

※上記の特数値は標準値であり、ロット等により若干の変動があります。

■ 保管ならびに使用上の注意事項

- 1) 被塗面の異物 (研削材・離型材・ダスト・油脂汚れ・水分) や粉化物は塗装前に除去してください。
- 2) 浮き錆やルーズな黒皮は十分に除去して塗装してください。
- 3) アルミ・亜鉛メッキは種類・表面状態により付着が劣る場合がありますので、事前にご確認ください。
- 4) 高温 (40℃以上) で貯蔵・保管されると塗料が増粘します。残塗料は密閉した容器に入れ、冷暗所で保管してください。
- 5) 塗膜が乾燥過程で水 (雨) 等の作用を受けると白化することがあります。この場合はサンドペーパー等で表面を研磨して表層を除去してください。
- 6) 塗装機器は塗装後すぐに洗浄してください。
- 7) 希釈・洗浄用には専用シンナーをご使用ください。
- 8) 塗料が皮膚に付くと、人によってはカブレを起こすことがありますので、ご注意ください。
- 9) 屋外用途でメタリック色及び隠蔽の悪い色の上塗の場合は中塗を入れてください。
- 10) 上塗にフタル酸、ラッカーをご使用の際は事前確認を行ってください。(塗装環境、膜厚等により付着性が劣る場合があります)
- 11) フタル酸・ラッカー上塗の上に本塗料を塗装する場合はチヂミが発生する可能性がありますのでご注意ください。
- 12) 補修塗装時・再塗装時に素材まで研ぐと本塗料塗装時にチヂミが発生する場合がありますのでご注意ください。
- 13) 詳細な安全衛生情報は、SDSをご請求ください。

関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

金属・産業資材G (東京) 〒144-0045 東京都大田区南六郷3丁目12-1
TEL (03) 3732-7701 FAX (03) 3732-7779
金属・産業資材G (大阪) 〒541-0042 大阪市中央区今橋2丁目6-14
TEL (06) 6203-5015 FAX (06) 6203-5570

ご用命は