

ISO 9001
ISO 14001
全社登録

ホルムアルデヒド
放散等級
F☆☆☆☆



シントーハヤブサエポプライマーとは
重防食の技術を活かして生まれた防食性能に優れた
建築用の2液弱溶剤形変性エポキシ樹脂プライマーです

シントーハヤブサエポプライマー

2液弱溶剤形変性エポキシ樹脂プライマー

特長

- 2液エポキシタイプのため防食性に優れます
- 塗料用シンナーで希釈が可能
- 旧塗膜適正に優れます
- 鉛クロムフリー
- JIS K 5551 C種 1号・2号準拠品
- 日本建築学会規格JASS 18 M-109適合品

用途

- 集合住宅、工場、倉庫、店舗、戸建住宅等の防食性を求められる鉄部、金属屋根、トタン屋根

商品構成

商品名	容量			混合比 主剤：硬化剤	色相
	セット	主剤	硬化剤		
シントーハヤブサエポプライマー	18kg	16.2kg	1.8kg	90：10	白・ブラウン・ ライトグレー
	4kg	3.6kg	0.4kg		

適用上塗

- シントーハヤブサシリコン、シントーハヤブサウレタン等

標準塗装仕様

○鉄部改修仕様-I

工程	塗料名(希釈剤)	希釈率(%)	使用量(kg/m ² /回)	塗回数	塗装間隔(20℃)	塗装方法
素地調整	ディスクサンダー等の電動工具及び、ワイヤーブラシ、スクレーパー、サンドペーパー等を用いて、錆び・脆弱塗膜を除去し、被塗面を清掃する。油脂分はシンナー拭きする。					
下塗	シントーハヤブサエポプライマー (塗料用シンナー)	5~10	0.15~0.20	1	1日~7日	はけ ローラー
上塗-1	シントーハヤブサウレタン (塗料用シンナー)	5~10	0.12~0.15	1	3時間~7日	はけ ローラー
上塗-2	シントーハヤブサウレタン (塗料用シンナー)	5~10	0.12~0.15	1	—	はけ ローラー

○鉄部改修仕様-II

工程	塗料名(希釈剤)	希釈率(%)	使用量(kg/m ² /回)	塗回数	塗装間隔(20℃)	塗装方法
素地調整	ディスクサンダー等の電動工具及び、ワイヤーブラシ、スクレーパー、サンドペーパー等を用いて、錆び・脆弱塗膜を除去し、被塗面を清掃する。油脂分はシンナー拭きする。					
補修塗装	スーパーさびコートⅡマイルド (塗料用シンナー)	5~10	0.18	1	1日~20日	はけ ローラー
下塗	シントーハヤブサエポプライマー (塗料用シンナー)	5~10	0.15~0.20	1	1日~7日	はけ ローラー
上塗-1	シントーハヤブサシリコン (塗料用シンナー)	5~10	0.12~0.15	1	3時間~7日	はけ ローラー
上塗-2	シントーハヤブサシリコン (塗料用シンナー)	5~10	0.12~0.15	1	—	はけ ローラー

*シンナー希釈の際は必ず電動攪拌機をご使用ください。手攪拌では均一に混ざりにくい場合があります。
*塗装器具の洗浄にはラッカーシンナーをご使用ください。

*補修塗装は、鋼材露出部に適用します。

シントーハヤブサエポプライマー

性能表

シントーハヤブサエポプライマーの品質 JIS K 5551:2008 構造物用さび止めペイントC種(1号、2号)規格準拠

項目	規格	品質
容器の中の状態	かき混ぜたとき、硬い塊がなく一様になる。	合格
半硬化乾燥性	半硬化乾燥している。	合格
塗装作業性	支障がない。	合格
塗膜の外観	正常である。	合格
ポットライフ	規定時間後、使用できる。	合格
たるみ性	たるみがない。	合格
上塗り適合性	支障がない。	合格
耐衝撃性	割れ及びはがれがない。	合格
付着性	分類1又は分類0	合格
耐熱性	外観が正常である。試験後の付着性試験で分類2、分類1または分類0	合格
サイクル腐食性	さび、膨れ、割れ及びはがれがない。	合格
塗膜中の鉛の定量(質量分率%)	0.06以下	合格
塗膜中のクロムの定量(質量分率%)	0.03以下	合格
屋外暴露耐候性	さび、膨れ、割れ及びはがれがない。	合格
使用可能時間	5時間(20℃)	合格

温度	5℃	10℃	20℃	30℃
下塗/上塗工程塗装間隔(最短)	2日	1日	1日	1日
希釈率	10~15%	5~10%	5~10%	5~10%

*使用量、換気の状態、湿度、下地の状態により異なることがあります。

注意事項

○施工上の注意事項

- 使用前に十分に攪拌してください。
- 塗装場所の気温が5℃以下、湿度が85%以上および換気が十分でなく結露が考えられる場合は塗装を避けてください。
- 外部での塗装において、強風時や降雨、降雪の恐れがある場合は塗装を避けてください。
- ドアまわりのパッキンやゴム、プラスチックなどの可塑剤を含むものと接触する部位への塗装は避けてください。
- 被塗面温度が50℃を超える場合は、塗装を避けてください。

■硬化剤について

- 硬化剤は湿気の影響を受けやすいため、保管時の水分等の混入には十分注意するとともに開缶後は全量使い切るようにしてください。
- 硬化剤の混合割合(重量比)は正確に行ってください。

■粘度調整について

- 粘度調整は弊社塗料用シンナーで希釈してください。
- 希釈割合は、塗装方法、施工方法、施工条件によって異なります。事前にためし塗りをし、塗装条件を確認してください。

■洗浄について

- 塗装器具の洗浄にはラッカーシンナーをご使用ください。

○取り扱い及び貯蔵上の注意事項

- 火気のない局所排気を設けた場所で使用してください。
- 塗装中、乾燥中とも換気を十分行い、蒸気を吸い込まないようにしてください。

- 取り扱い中は、皮膚に触れない様に、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または送気マスク、頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等。
- 取り扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
- 確実にフタをし、40℃以下の場所で保管してください。
- 子供の手の届かないところに保管してください。
- 捨てるときは、産業廃棄物として処理してください。
- 本来の用途以外に使用しないでください。
- 容器は垂直に持ち上げてください。斜めに持ち上げると取っ手が外れ、落下事故の危険があります。

○緊急時および応急処置

- 火災のときは炭酸ガス消火器、泡消火器または粉末消火器を用いてください。
- 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 誤って飲み込んだときには、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 皮膚に付着したときには、多量の石けん水で洗い落とし、痛みや皮膚に変化等がある場合には、医師の診察を受けてください。
- 容器からこぼれたときには、布で拭きとり、その布を水の入った容器に保管してください。

《安全に関する詳細な内容については、安全データシート(SDS)をご参照ください》

くらしゆたかにあざやかに未来を創造するコーティング



神東塗料

工場 尼崎・千葉

<http://www.shintopaint.co.jp/>

本社 〒661-8511 兵庫県尼崎市南塚口町六丁目10番73号 ☎(06) 6426-3355(代) FAX(06) 6429-6188(代)
東京事業所 〒136-8611 東京都江東区新木場四丁目3番17号 ☎(03) 3522-2111(代) FAX(03) 3522-2150(代)

製品に関するお問い合わせ

北海道営業所 ☎(0123) 32-0431(代) FAX(0123) 34-6199(代) 名古屋営業所 ☎(052) 612-0293(代) FAX(052) 612-0318(代)
東北営業所 ☎(022) 285-7915(代) FAX(022) 285-7813(代) 大阪営業所 ☎(06) 6426-3763(代) FAX(06) 6429-6268(代)
東京営業所 ☎(03) 3522-1672(代) FAX(03) 3522-1678(代) 中国営業所 ☎(082) 264-6822(代) FAX(082) 264-6821(代)
静岡営業所 ☎(054) 245-0135(代) FAX(054) 247-4091(代) 四国営業所 ☎(087) 841-1251(代) FAX(087) 843-3108(代)
北陸営業所 ☎(076) 262-1305(代) FAX(076) 262-1315(代) 九州営業所 ☎(092) 472-2222(代) FAX(092) 473-5777(代)