

# ハ-ミイト HS-200 標準作業要領書 (新設亜鉛めっき鋼)

260711-1/2

## 無機系完全 1 液型封孔剤

### 主成分

アルコキシシラン化合物  
無機系顔料

### 特徴

1. 新設溶融亜鉛めっきとは化学結合による強い付着力がありますが、めっきの工程条件等により、めっき表面の結晶構造が微妙に異なること等の要因により、塗膜剥離を起こす恐れがありますので、十分な素地調整後に、先ずHS-200プライマーの塗布をお願いします。
2. 大気中の水分と反応して硬化し、得られた塗膜は無機系ポリマーである為、耐候性・耐熱性に非常に優れています。
3. 硬化反応における重量減少は、着色品で87%程度である為、得られる塗膜厚さは一般の溶剤系塗料より厚く、120g/m<sup>2</sup> 塗布において約60μmとなります。なお、重量減少分は硬化反応において生成揮発するアルコールです。
4. 完全 1 液、無溶剤であると共に、刷毛、ローラー、エアースプレー及びエアレス等あらゆる作業性に優れています。

### 性状

項目	内容	
容姿	1 液性	
荷姿	18kg (セラムは 16kg), 4kg	
色相	セラム	シルバー
	調色品	ご希望色
光沢	つや有り	
比重 (23°C)	セラム	1.2
	調色品	1.4 (色により変化)
粘度 (mPa·s)	セラム	400~600 at 20rpm
	調色品	100~300 at 20rpm
不揮発分 (wt%)	セラム	83.8
	調色品	87.8
指触硬化時間	23°C 50%RH にて 3 時間	
引火点 (°C)	55.1 (クリア)	
pH	6.0 (PH 試験紙)	

### 関連法規

危険物表示	第 4 類第 2 石油類
有機溶剤区分	該当せず。但し、硬化時アルコールが生成揮発しますので有機溶剤系と同等に取り扱い願います。
有害物表示	無機顔料として、Co, Mn, Ni, Zn, Fe 等の複合酸化物を含有。詳細は MSDS を参照願います。

### 塗付基準

項目	内容	
適用部材	溶融亜鉛めっき鋼 (新設)	
適用温度	5°C~35°C	
塗付方法	刷毛, ローラー, エアースプレー, エアレス	
機材洗浄用シナー	ハ-ミイト用シナー	
製品のシナー希釈	希釈は厳禁	
理論塗布量と硬化後塗膜厚さ		
	理論塗布量 g/m <sup>2</sup>	塗膜厚さ μm
HS-200 プライマー	30	0.3
HS-200 セラム or 調色品	120	60
塗付間隔	HS-200 セラム・調色品の塗布は 1 回塗りが標準ですが、2 回塗りとする場合は、塗布後 2Hr~24Hr にて再塗布願います。 プライマー塗布後のセラム・調色品塗布も、プライマー塗布後 2~24Hr にて塗布願います。	

※標準使用量：理論塗付量\*1.1~1.3 (刷毛塗りの場合) ですが、対象物、塗付方法、下地条件、環境条件等により変化します。

## 施工上の注意

1. 本塗剤は、大気中の水分を吸収して硬化が進みますので、**開缶後、必要量を取り出した後は速やかに密封し、冷所にて保管して下さい。**
2. 開缶した容器表面には**薄い膜**が張ることがありますが、この膜は健全な塗膜の形成に支障をきたしますので**除いて**お使い下さい。また工具類は専用のシンナーで洗浄してお使い下さい。
3. セラアルミ及び着色品は、顔料等が沈降している場合がありますので、**使用前に十分に攪拌**して下さい。
4. 本封孔剤は、塗布及び硬化時にアルコールを生成揮発させますので、密閉室内での作業時には**有機溶剤取り扱いに準拠**してお取り扱い下さい。
5. 本塗剤は、**シンナーで希釈することなく**お使い下さい。
6. 被塗布面の油、じんあい、水分、塩分その他の**有害な付着物は除去**して下さい。
7. 被塗布面は付着力を確保する為に**Sm/Rz で 20 以下**になるように研削をして下さい。  
**Sm/Rz を 20 以下とするには、スィーブブラスト施工が基準ですが、ブラストが困難である場合は# 120 より粗いグラインダー等で丹念に素地調整して下さい。**
8. **ボルトナット部**も付着力を確保する為に、丹念に**目粗し**をして下さい。
9. **ケレンの粉**が塗膜に巻き込みますと、もらい錆が発生する事がありますので**除去**して下さい。
10. **局部的な厚塗り**は、クラック及び剥離の原因となりますので**避けてください。**
11. **指触硬化完了までは、ホコリ及びゴミが付着しやすい状態**ですので、シート等で養生を行ってください。
12. 本塗剤の硬化は、温度湿度に大きく影響され、低温低湿度では硬化反応が極端に低下しますので、**5℃以下での使用は避けて下さい。**また、塗布直後に**零下**になりますと氷結等により塗膜が影響されますので**防寒対策**を行ってください。
13. 塗布中及び直後に**雨 露**にさらされますと健全な塗膜が形成されない恐れがありますので、**指触硬化完了までは雨水が当たらないように養生**を行ってください。
14. 常温環境下で鉛筆硬度 2B を得るには約 1 ヶ月近くかかります。それ迄は塗布面への直接荷重、衝撃は傷の原因となりますのでご注意願います。  
もし**塗膜の一部に傷がついた時**には、塗膜面を**目粗し後、再塗布**して下さい。
15. 本剤は 1 回塗りを原則としていますが、2 回塗り以上の塗装を行う場合は、**下塗りのパ-ミエトが指で擦って傷が付く間に上塗り**を行ってください。常温環境下での硬化の場合 2 ~ 24 H r 以内の上塗りが最適です。  
なお、上記の養生期間を超えた場合は下塗り塗膜面を# 60 ~ # 100 ペーパーサンダー等で目粗し願います。