

製品名 プールボンE#55MP

ボンフロン株式会社

系統	特殊変性エポキシ樹脂系塗料						
特徴	1. リン酸亜鉛を防錆顔料として使用する防錆下塗塗料です。 2. 鉄鋼板、亜鉛メッキ鋼板、アルミ材、ステンレス等の下塗りに最適です。 3. 硬化が早く、厚塗りが可能です。 4. 各種旧塗膜面(活膜状態)の上に塗り重ねができます。						
用途	プール(ステンレス、アルミ)鋼板 ステンレス、亜鉛メッキ鋼板						
荷姿	16 kgセット (主剤: 12.8 kg 硬化剤: 3.2 kg) 4 kgセット (主剤: 3.2 kg 硬化剤: 0.8 kg)						
色相	白、グレー						
組成 適用法令		成分	% (重量比)	主な適用法令			
	主剤 (白色)	樹脂ワニス	36	消防法 危険物区分	第4類第 2 石油類 (非水溶性) 危険等級 III		
		顔料	41				
		溶剤	17	労働安全 衛生法	有機則 第(2 種有機溶剤)		
		添加剤	6				
		計	100				
	硬化剤	樹脂	36	消防法 危険物区分	第4類第 2 石油類 (非水溶性) 危険等級 III		
		溶剤	64				
		計	100	労働安全 衛生法	有機則 第(2 種有機溶剤)		
塗料性状 主剤: 白色		粘度		比重		加熱残分 (%)	
	主剤	—		1.35		67.0	
	硬化剤	—		0.90		36.0	
	混合液	—		1.26		60.8	
※ 塗料性状に記載している数値は代表値を示すものであり、若干の変動があります。							
取扱上の注意	別紙及びSDSを参照してください。						
塗装条件	雰囲気 温度5℃以上、湿度85%RH未満 混合比 主剤：硬化剤 = 4 ： 1 希釈剤 プールボンE#55MPシンナー 塗装方法 刷毛、ローラー、エアレススプレー						
標準所要量 希釈量 白色	塗装方法	所要量(kg／㎡)				希釈率	
		理論	塗着効率	標準			
	刷毛・ローラー エアレススプレー	0.15	80% ～ 100%	0.15 ～ 0.19		0% ～ 5%	
			60% ～ 80%	0.19 ～ 0.25		0% ～ 5%	

標準膜厚 白色	希釈率	標準膜厚 (μm)	
		乾燥膜厚	WET膜厚
	0%	50	117
	5%		127

ポットライフ 乾燥時間 塗装間隔		23℃
	ポットライフ	8時間
	指触乾燥	2時間
	半硬化乾燥	6時間
	硬化乾燥	48時間
	塗装間隔	12時間以上7日以内

※ ポットライフと乾燥時間は目安です。 無希釈、一定の温度条件の恒温槽にて測定したものです。

※ 乾燥時間の測定方法は、JIS K 5600-1-1 4.3.5 によります。

※ 本書類の内容は、予告なく変更する場合があります。

制定: 2006年6月1日

改定: 2025年12月22日

取扱い上の注意事項

1. 取扱い方法及び保管

- ・主剤と硬化剤、及びシンナーは既定の割合で混合し、十分に攪拌してからご使用ください。
- ・被塗面の油脂、塵埃、水分などの付着物は除去してください。
- ・硬化剤は水分と反応しやすいため、開封後は出来るだけ早くご使用ください。
- ・火気のあるところでは使用しないで下さい。
- ・取扱い作業場所には、局所排気装置を設けて下さい。
- ・塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸込まないようにして下さい。
- ・取扱い中は、できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて、有機ガス用防毒マスク又は送気マスクを付け、更に頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用して下さい。
- ・容器からこぼれた場合には、ウエスで拭きとって、水をはった容器に保管して下さい。
- ・塗料あるいは溶剤等の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は廃棄するまでは、必ず水に漬けておいて下さい。
- ・取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行って下さい。
- ・缶上部の取っ手は手下げ専用です。ロープやフック等を取っ手に取り付けてつり下げないで下さい。
- ・貯蔵中は容器を密閉し、直射日光や雨のあたらない、換気の良い一定の場所を定めて保管して下さい。
- ・部外者の出入りできないところで、かつ子供の手の届かないところに保管して下さい。

2. 救急処置

- ・皮膚や着衣に付着した場合は、水やせっけんで十分に洗い落とし、皮膚に痛みや外観の変化があるときは、医師の診察を受けて下さい。
- ・目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- ・蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。
- ・誤って飲み込んだ場合には、直ちに医師の診察を受けて下さい。

3. 火災時の処置

- ・万一、火災が発生した場合には、炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。

4. 廃棄

- ・廃材、材料の付着したウエス等は安全な方法で保管し、廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。
- ・容器は中身を使い切ってから、廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。

5. 誤使用

- ・本来の用途以外(シンナー遊び、汚れ落とし等)に使用しないで下さい。
- ・指定された以外の材料と混合しないで下さい。

6. 詳細情報

- ・詳細な情報が必要な時は、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

7. 低温時に塗装する際の注意事項

想定される状態			発生する不具合	対策、注意点
下塗が未硬化の場合			・下塗り成分が移行(ブリード) ・ちぢみ(旧塗膜がある場合) ・上塗り塗膜との融合	・下塗り塗膜が硬化状態にあることを確認する。 ・下塗り塗膜に外観異常がないか確認する。
硬化速度の低下			・塗装後の結露や降雨による影響を受ける時間が長くなってしまう。	・塗装後に気温の低下、降雨の恐れがある場合は、塗装しない。
水分の混入	塗装前	結露	・塗膜の膨れ、発泡、軟化。	・塗装前に被塗面の状態を確認する。
	塗装後	結露 降雨	・塗膜の膨れ、発泡、雨跡の形成、艶の低下、白化など。	・塗装後に気温の低下、降雨の恐れがある場合は、塗装しない。