



ALWAYS IN ADVANCE OF TIMES,
DAIDO CORPORATION HAS
STEADILY GROWN BY PROVIDING
SUPERIOR PRODUCTS AND SERVICE.

1液型特殊変性エポキシ樹脂塗料

Hi-Touch

ZARIA

〔ハイトッチザリア〕

F☆☆☆☆認定品
(日塗工登録番号 D01300)

1コートで厚膜可能な下塗り材
常乾でも焼付けでも塗装可能

特長

1 常温乾燥から焼付け乾燥まで、幅広い乾燥条件に対応しています。

2 多種類の金属に対応しています。

3 1コートで厚膜に塗装できます(最大50 μ m)。

4 ホルムアルデヒド放散量が少ないF☆☆☆☆認定品であり、鉛・クロム等の有害な重金属、RoHS指令※1、SVHCリスト※2対象物質を意図的に含みません。特化則※3にも対応した環境配慮型の塗料です。

※1 対象10物質(2022年3月時点) ※2 REACH規則(2022年3月時点) ※3 特定化学物質障害予防規則(2022年3月時点)

5 速乾性で、高い防錆性を有しています。

用途

各種電気部品

建設機械

産業機械

鉄鋼部品

などの
プライマー

■荷 姿：16kg

■色：



白



グレー(N-7.5程度)

※色見本は印刷のため色調が異なります。
※カラーサンプルをご参照下さい。

■塗装方法：スプレー塗装(エア、エアレス)

■適合素材：

鋼板
(SPCC、黒皮)

亜鉛メッキ鋼板
(溶融を除く)

アルミニウム
(6000番台を除く)

ステンレス
(304、430)

■上塗り適合塗料： **常温乾燥**

2液ウレタン、エポキシ、フタル酸※等

※ アクリル変性フタル酸(超速乾ダイレックスRFなど)は除く

焼付乾燥

焼付メラミン、焼付アクリル、焼付ウレタン、粉体塗料※

※ 粉体塗料を上塗りとする場合は2コート2ベーク

■塗料性状

項目	内容
光沢	2分艶
乾燥時間(23℃)	指触乾燥：10分、硬化乾燥：35分(乾燥膜厚30 μ mの場合)
乾燥温度	常温～180℃
標準膜厚	25～50 μ m

■性能

項目	2液ウレタン (メタルプロテクト)	焼付けメラミン (マープル)	試験方法
上塗り乾燥条件	23℃×7日間	130℃×20分	各種上塗り塗料乾燥条件(標準)
光沢	85	85	JIS K 5600 4-7 60度
付着性	分類0	分類0	JIS K 5600 5-6 クロスカット法 幅1mm
引っかき硬度	H	H	JIS K 5600 5-4 鉛筆法 傷
耐衝撃性	合格	合格	JIS K 5600 5-3 (テュボン式) 1/2inch 500g×30cm
耐カッピング性	合格	合格	JIS K 5600 5-2 6mm
付着性	ダル鋼板	分類0	JIS K 5600 5-6 クロスカット法 幅1mm
	亜鉛メッキ鋼板	分類0	
	アルミ5052	分類0	
	SUS304	分類0	
耐水性	ダル鋼板	異常なし	JIS K 5600 6-2 常温
	亜鉛メッキ鋼板	異常なし	
	アルミ5052	異常なし	
	SUS304	異常なし	
耐湿性 (240時間)	ダル鋼板	異常なし	JIS K 5600 7-2(連続結露法)
	亜鉛メッキ鋼板	異常なし	
	アルミ5052	異常なし	
	SUS304	異常なし	
耐塩水噴霧性 (240時間)	ダル鋼板	1mm	JIS K 5600 7-1 5%食塩水35℃ カット部片側の膨れ評価
	亜鉛メッキ鋼板	0mm	
	アルミ5052	0mm	
	SUS304	0mm	

■関連法規則

消防法 危険物の区分	第4類第2石油類
危険等級	Ⅲ
「有機溶剤中毒予防規則」の種別	第2種有機溶剤等
「毒物及び劇物取締法」による表示	—

■塗装基準

項目	内容		
塗装方法	スプレー塗装		
使用シンナー	専用シンナー(春秋、夏、冬型)		
塗装方法	エアレス塗装	エアスプレー塗装	静電塗装
希釈率	20~30%	30~40%	40~50%
塗装粘度(イワタカップ)	24~46秒	17~24秒	13~17秒
標準膜厚	25~50μm(理論塗付量100~180g/m ²)		
重ね塗り時間※	10~20分(指触乾燥後)		
スプレー塗装条件	空気圧 3.5~4.0kg/cm ²		
静電塗装条件	各種静電塗装使用条件による		

※重ね塗り時間は標準乾燥膜厚での目安です。使用環境、素地の状態等で変わります。

塗装仕様

工程	品名	希釈剤 希釈率(%)	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗装方法	乾燥条件
下塗	ハイタッチザリア	ハイタッチザリアシンナー 30~40	1	0.10~0.18	エアスプレー エアレス	指触乾燥後
上塗	メタルプロテクト (主剤:硬化剤=4:1)	メタルプロテクトシンナー 10~30	1	0.13~0.15	エアスプレー エアレス	常乾又は 80℃×30分

工程	品名	希釈剤 希釈率(%)	塗回数 (回)	塗付量 (kg/m ² /回)	塗装方法	乾燥条件
下塗	ハイタッチザリア	ハイタッチザリアシンナー 30~40	1	0.10~0.18	エアスプレー エアレス	指触乾燥後
上塗	マーブル	マーブルシンナー 10~30	1	0.12~0.14	エアスプレー エアレス	130℃×20分

注意事項

- 素地調整は十分に行って下さい。
 - ①さび、油汚れは完全に除去して下さい。
 - ②亜鉛合金、アルミ合金の種類により付着性が劣る場合があります。リン酸亜鉛等の表面処理を行う事で品質は向上します。事前に塗装性、付着性を確認する事を推奨します。
 - ③ステンレスの場合、鏡面仕上げなどのアンカー効果が小さい仕上げ材では付着性が劣ります。研磨による素地調整を行って下さい。
 - ④その他、素材の種類によっては付着性が劣る場合があります。事前に付着性を確認して下さい。
- 上塗りにラッカーおよびアクリル変性フタル酸(超速乾ダイレックスRFなど)は使用を避けて下さい。
- 希釈には専用シンナーを使用して下さい。専用シンナー以外では溶解しない事があります。特に塗装機などの洗浄には専用シンナーをご使用下さい。
- 塗装に使用した塗装機などは直ちに洗浄して下さい(乾燥が早い為、後では洗浄しにくくなります)。
- 上塗りまでのインターバルは次の期間に従って塗装が可能です(塗膜に著しい劣化、ごみ等の付着物がない場合)。
 - ハイタッチザリア塗装後(指触乾燥後)~1ヶ月⇒サンディングなし
 - 1ヶ月以上⇒サンディングしてハイタッチザリアを再塗装
- フタル酸、ラッカーなどの塗り替えに使用しますと、旧塗膜を侵す恐れがありますのでご注意ください。
- 標準膜厚より薄い場合、本来の防錆性が発揮されなくなります。十分な膜厚を塗装できるように塗装条件を調整して下さい。
- ハイタッチザリアに粉体上塗りを塗装する際には、必ずハイタッチザリアを焼き付けてから行って下さい(130℃×20分~)。
- 焼き付け乾燥上限は180℃×20分です。オーバークックにご注意下さい。

SINCE 1932.
 **大同塗料株式会社**
 ISO 9001 (滋賀工場)

本社 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6288 FAX.06(6308)3618
 東京支店 〒135-0031 東京都江東区佐賀1丁目18番8号 TEL.03(3642)8431 FAX.03(3643)5560
 名古屋支店 〒452-0962 愛知県清須市春日流77番地1 TEL.052(409)8711 FAX.052(409)8716
 大阪支店 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512
 インターネット部 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)4011 FAX.06(6308)6416
 福岡営業所 〒812-0051 福岡市東区箱崎ふ頭5丁目8番18号 TEL.092(641)2025 FAX.092(641)4022
 札幌営業所 〒061-3244 石狩市新港南3丁目704番地8 TEL.0133(76)6177 FAX.0133(76)6178
 千葉営業所 〒270-1403 千葉県白井市河原木戸場364番地13 TEL.047(492)1901 FAX.047(492)1903
 神奈川営業所 〒252-0244 神奈川県相模原市中央区田名2507番地10 TEL.042(764)4835 FAX.042(764)4836
 滋賀営業所 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964
 姫路営業所 〒670-0073 兵庫県姫路市御立中5丁目12番22号 TEL.079(299)5959 FAX.079(299)5960
 広島営業所 〒733-0833 広島市西区商工センター4丁目5番15号 TEL.082(277)6464 FAX.082(277)6461

本社工場 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北2丁目14番18号 TEL.06(6308)6281 FAX.06(6308)3512
 滋賀工場 〒524-0051 滋賀県守山市三宅町561番地 TEL.077(583)2234 FAX.077(583)3964

ホームページアドレス <https://www.daido-toryo.co.jp>



製品の規格及び仕様は改良等のため
予告なく変更する場合があります。

50-1230

'22. 4. 初版 3,000 L0