



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

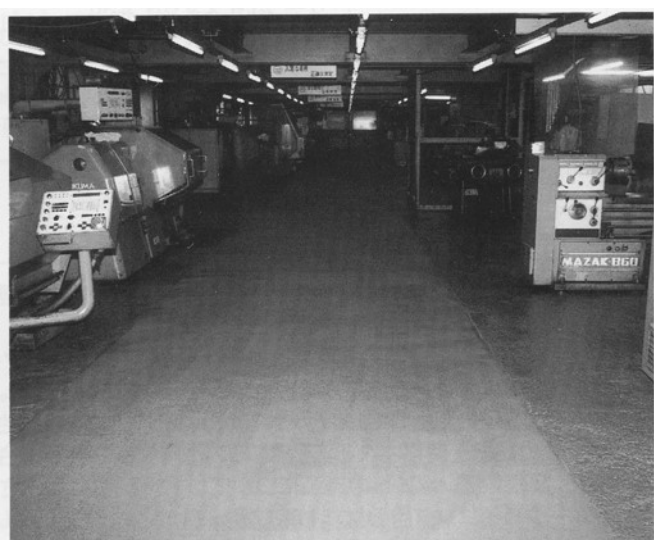
Technical Service Data Sheet

ポリタイル #1000

ビニルエステル樹脂防食材

非TX

非鉛・クロム



ポリタイル#1000はビニルエステル樹脂系防食材です。エポキシ樹脂を超える優秀な物理化学的性能と、不飽和ポリエステル樹脂の作業性の良さを合わせもった速硬化、超高耐食性ライニングシステムです。

特長

1. エポキシ樹脂と同等以上の機械的強度を保持しています。
2. 耐熱性に優れ、熱変形温度はエポキシ樹脂を上回ります。
3. 耐酸性、耐アルカリ性が抜群です。
4. 耐溶剤性も、エポキシ樹脂や不飽和ポリエステル樹脂 (FRP) より良好です。
5. 塗料用樹脂の中では、最高の耐薬品性を有しています。
6. エポキシ樹脂より、硬化性に優れています。
7. 長期耐久性があり、経済的です。
8. ポリタイル#1000、#1000上塗はホルムアルデヒドの放散量が少なく、放散等級はF☆☆☆☆ (規制対象外) です。

用途

- 化学工場、メッキ工場、タンクヤード、研究室、倉庫、食堂
その他の床ライニング
- 各種の薬液処理槽の内面ライニング

SINCE 1932.

DAIDO CORPORATION®

Technical Service Data Sheet

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

ポリタイル

#1000

ビニルエステル樹脂防食材

標準塗装仕様 ■マツライニング ML300-2工法平滑仕上げ(標準膜厚2.2mm)

工 程	品 名	施 工 方 法	塗 付 量 (kg/m ²)		塗 装 間 隔 (23℃)	
			床 面 約2.2mm	立 面・天 井 約1.7mm		
1	下 地 処 理	表面の研磨を行い脆弱部分、汚染物質の除去を行います。				
2	下 塗 (2回)	ユカクリート密着プライマー	はけ、ローラー	0.15/回	0.15/回	1時間以上 6時間以内
3	素 地 調 整	不陸箇所や入隅部のパテ処理など。(ポリタイル #1000+タルク又は硅砂)				
4	中 塗	ポリタイル #1000	はけ、ローラー	0.30	0.30	2時間以上
5	ガラスマット積層 (2回)	ポリタイル #1000 ガラスマット MC300	はけ、ローラー、脱泡ローラー	1.20/回 0.30/回	0.90/回 0.30/回	直後、または 2時間以上
6	面 修 整	ポリタイル #1000 サーフェスマット FC-30C	はけ、ローラー、脱泡ローラー	0.30 1枚	0.25 1枚	2時間以上
7	上 塗 ①	ポリタイル #1000上塗	はけ、ローラー	0.20	0.20	2時間以上
8	研 磨	表面の研磨を行い、突起を取り除きます。				
9	上 塗 ②	ポリタイル #1000上塗	はけ、ローラー	0.20	0.20	

施工上の注意

- ポリタイル #1000は、3液型の触媒硬化型塗料です。施工温度により硬化剤の添加量が異なりますので、秤で正確にはかって使用して下さい。混合は必ず電動ミキサーで行って下さい。
- ガラスマット積層工程は、予め脱泡ローラーを用意し、ポリタイル #1000をガラスマットに含浸させ、十分に脱泡して下さい。
- 可使時間が短いので、1回の混合量は5~10kgが適当です。
- 硬化剤混合後の残材(ポリタイル #1000)は発熱し、異臭を発生しますので、屋外に持ち出し表面に水を入れてゲル化させて下さい。
- 高濃度の薬品を使用される場合や、槽内面を塗装される場合はご相談下さい。
- 鉄部、及びステンレスへの施工についてはお問い合わせ下さい。専用の下塗材があります。
- 気温5℃以下、35℃以上での施工は避けて下さい。
- ポリタイル #1000上塗は、表面にワックスを浮かせて硬化させる設計上、硬化の過程でのワックスの浮き具合により、塗り継ぎ部分等で艶ムラが目立つ場合があります。

硬化剤328Eの基準添加量

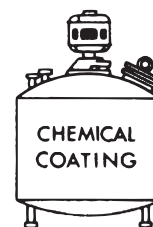
品 名	気温(℃)	硬化剤コバルト-0 %(質量)	硬化剤328E %(質量)	可使時間 (分)
ポリタイル #1000	10	1.5	1.5	25~35
	15	0.8	1.5	
	20	0.3	1.5	
	25	0.3	1.5	
	30	0.3	1.0	
ポリタイル #1000上塗	10	2.5	2.0	15~30
	15	2.0	2.0	
	20	1.0	1.8	
	25	1.0	1.7	
	30	1.0	1.5	

- 硬化剤コバルト-0を加えて、一度混合してから硬化剤328Eを加えて再度混合します。
- 硬化剤の添加量は正確に計量して下さい。
- 詳細は施工要領書をご参照下さい。

材料取り扱い上の注意

硬化剤328Eは有機過酸化化物で危険物第5類に属します。下記の注意事項を厳守して下さい。

- 火気、直射日光を避け、冷暗所に保管して下さい。金属、熱、アルカリ等との接触は避けて下さい。特に硬化剤コバルト-0とは同一場所で保管しないで下さい。
- 眼、皮膚に触れないように保護眼鏡、保護手袋を着用して下さい。
- 火気及び高熱が発生する恐れがある場所では取り扱わないで下さい。衝撃を与えないで下さい。
- 使用済みの容器はすみやかに水洗いし、キャップをはずして日光の当たらない所に保管して下さい。



ポリタイル#1000の樹脂の性状と性能

	タイプ	粘度	熱変形温度	伸び率
ポリタイル #1000	ビスフェノール系ビニルエステル樹脂	200~400 (mPa·s/23℃)	105 (℃)	4.6 (%)

ポリタイル#1000の積層品硬化物の性能

	引張り強さ	曲げ強さ	曲げ弾性率	バーコル硬さ
ポリタイル #1000	95 (MPa)	143 (MPa)	6.5 (GPa)	49 (934-1)

ポリタイル#1000の主な耐薬品性 (薬品濃度と使用可温度[※])

表にないものに関してはお問い合わせ下さい。

	薬液		濃度 (%)	温度 (℃)		薬液		濃度 (%)	温度 (℃)									
	薬液	濃度 (%)				薬液	濃度 (%)											
酸	塩酸	20	80	溶 剤 ・ 油	アセトン	10	40	金 属 塩	アセトン	10	40							
		37	40		イソプロピルアルコール	ALL	50		硝酸銀	ALL	98							
	王水(硝酸・塩酸)		不可		メタノール	5	50		硫酸銅	ALL	98	オゾン	4ppm	25				
	過塩素酸	30	40		80	25	エタノール		10	50	硫酸バンド	ALL	98	過酸化水素		不可		
	ギ酸	10	80		95	25	エチレングリコール		ALL	98	亜鉛メッキ液		60	過マンガン酸カリウム	ALL	98		
		100	25		ガソリン	100	80		大豆油	100	100	金メッキ液		80	次亜塩素酸ソーダ	15	60	
	クロム酸	5	98		キシレン	100	不可		テレピン油	100	60	シアン化銅メッキ液		70	産 業	醤油		70
		20	50		原油	100	100		塩化第二鉄	ALL	98	真鍮メッキ液		80				
	酢酸	25	98		大豆油	100	100		硝酸	5	70	黒液 (パルプ工場)		80	水酸化カルシウム	飽和	98	
		75	40		テレピン油	100	60		次亜塩素酸	10	65	白液 (パルプ工場)		90	水酸化ナトリウム(苛性ソーダ)	50	80	
	硝酸	20	50		大豆油	100	100		炭酸	飽和	30	洗剤 (有機 pH 12)	100	60	トリエタノールアミン	100	50	
		5	70		大豆油	100	100		乳酸	100	98							
	次亜塩素酸	10	65		大豆油	100	100		酪酸	50	98							
		20	50		大豆油	100	100		100	25	25							
	硫酸	25	98		大豆油	100	100		70	70								
		70	70		大豆油	100	100		80	25								
		80	25		大豆油	100	100											
	アルカリ	アンモニア水	5		80	産 業	真鍮メッキ液			80	産 業	黒液 (パルプ工場)		80				
29			40	白液 (パルプ工場)			90											
ケイ酸ナトリウム		ALL	98	サラシ粉 (パルプ工場)	20		80											
水酸化カルシウム		飽和	98	洗剤 (有機 pH 12)	100		60											
水酸化ナトリウム(苛性ソーダ)		50	80															
トリエタノールアミン	100	50																

※塗り床として使用が可能な温度です。常時薬液と接する槽の内面ライニングの場合は、最高70℃までです。

表中の温度が70℃以下の場合はその温度に準じます。

Technical Service Data Sheet

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

ポリタイル #1000

ビニルエステル樹脂防食材



ポリタイル#1000の材料と用途

品名	適要	容量
ポリタイル #1000	一般防食用、耐酸、耐アルカリ ビニルエステル樹脂	18kg
ポリタイル #1000上塗	ポリタイル #1000トップコート ビニルエステル樹脂系	18kg
ユカクリート密着プライマー	コンクリート用プライマー 一液湿気硬化型ウレタン	16kg
ポリタイル鋼板用プライマー	鋼板用プライマー、耐熱、ビニルエステル樹脂	18kg
ポリタイルステンレス用プライマー	ステンレス用プライマー ビニルエステル樹脂	18kg
硬化剤328E	ポリタイル #1000の硬化剤 過酸化物	5kg
硬化剤コバルト-O	ポリタイル #1000の硬化助剤	1kg
硬化促進剤D	ポリタイル鋼板用プライマー、ステンレス用プライマーの硬化促進剤 アミン系	1kg
Butanox M-60	ポリタイル鋼板用プライマー、ステンレス用プライマーの硬化剤 過酸化物	5kg
ガラスマット 300	ガラスチョップストランドマット各種、 300g/m ² (耳無し)	30kg
サーフェスマット FC-30C	ガラスサーフェスマット	1.00×100m
空気硬化剤※	クリアー仕上げのワックス	4kg

※ 限られた用途に対して、ポリタイル#1000に調合して使用します。

ホルムアルデヒド放散等級

品名	ホルムアルデヒド放散等級	日塗工登録番号
ポリタイル #1000	F☆☆☆☆(規制対象外)	D01084
ポリタイル #1000上塗	F☆☆☆☆(規制対象外)	D01085
ユカクリート密着プライマー	F☆☆☆☆(規制対象外)	D01019

標準推奨色

● ポリタイル#1000 上塗 標準色

No.17 グレー No.18 ターフグリーン No.21 エメラルドグリーン の近似色となります。

(注) 上記以外の色についてはご相談下さい。



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
福岡支店	〒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。

50-1015
'24.4.30版 3,000N