



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系下塗り塗料

Hi-Touch
Z E E D

ハイタッチジード

焼付けタイプの厚膜型で
多様な金属面に優れた付着性と
上塗り適性を発揮します。

1コートで厚膜

優れた上塗り適合性

鉛・

「ハイタッチ ジード」は1コートで厚膜塗装が可能(最大50 μ m)な金属面用のプライマーです。

多種類の金属素材に対応して強力な付着性を有しています。

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。

(焼付けタイプです。)

※1 対象10物質 (2023年6月時点)

※2 REACH規則 (2023年6月時点)

※3 特定化学物質障害予防規則 (2023年6月時点)

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(N7.5程度)

黒(N1程度)

膜厚は

最大50 μ m

塗装方法

スプレー塗装 (エア、エアレス)

適合素材

SPCC鋼板

亜鉛メッキ鋼板[※]

アルミニウム
(6000番台除く)

ステンレス
(304、430)

※どが着け溶融亜鉛メッキを除く

上塗り適合塗料

焼付けメラミン

焼付けアクリル

焼付けウレタン

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

強力な付着性

クロムフリー

1液型特殊変性エポキシ樹脂系下塗り塗料

Hi-Touch ZEED

ハイタッチジード

● 塗料性状

項 目	内 容
光沢	2分艶
乾燥時間	130～180℃×20分（被塗物温度×キープ時間）
標準膜厚	25～50μm（理論塗付量90～180g/㎡）

※上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

● 性能

項 目		メラミン（マープル）	アクリル（アクリット）
上塗り乾燥条件		130℃×20分	150℃×20分
鏡面光沢度		85	85
付着性		分類0	分類0
引っかかり硬度		H	2H
耐衝撃性		合格	合格
付着性	ダル鋼板	分類0	分類0
	亜鉛メッキ鋼板	分類0	分類0
	アルミ5052	分類0	分類0
	SUS304	分類0	分類0
耐水性 240時間	ダル鋼板	異常なし	異常なし
	亜鉛メッキ鋼板	異常なし	異常なし
	アルミ5052	異常なし	異常なし
	SUS304	異常なし	異常なし
耐湿性 240時間	ダル鋼板	異常なし	異常なし
	亜鉛メッキ鋼板	異常なし	異常なし
	アルミ5052	異常なし	異常なし
	SUS304	異常なし	異常なし
耐塩水噴霧 240時間	ダル鋼板	0～2mm	0～1mm
	亜鉛メッキ鋼板	0～1mm	0～1mm
	アルミ5052	0～1mm	0～1mm
	SUS304	0～1mm	0～1mm

試験方法

■上塗り乾燥条件	各種上塗塗料乾燥条件（標準）	■耐衝撃性	JIS K 5600 5-3（デュボン式） 1/2inch 500g×30cm
■鏡面光沢度	JIS K 5600 4-7 60度	■耐水性	JIS K 5600 6-2 常温
■付着性	JIS K 5600 5-6 クロスカット法 幅1mm	■耐湿性	JIS K 5600 7-2（連続結露法） 50℃ 95%RH
■引っかかり硬度	JIS K 5600 5-4 鉛筆法 傷	■耐塩水噴霧	JIS K 5600 7-1 5%食塩水 35℃ カット部片側の錆評価

Hi-Touch ZEED

ハイタッチジード

● 塗装基準

項 目	内 容	
使用シンナー	専用シンナー(標準、夏、冬型)	
塗装方法	エアスプレー	静電塗装
希釈率	25~35%	30~50%
塗装粘度(イワタカップ)	13~35秒	
標準膜厚	25~50 μ m (理論塗付量90~180g/m ²)	
静電塗装条件	各種静電塗装使用条件による	

● 塗装仕様 上塗りがメラミンの場合

工 程	品 名 (配合比)	希釈剤 希釈率(%)	塗回数 (回)	膜厚 (μ)	塗装方法	乾燥条件
下 塗	ハイタッチ ジード	専用 シンナー 25 ~ 35	1	25 ~ 50	エアスプレー	指触乾燥後
上 塗	マーブル	マーブル シンナー 20~30	1	20 ~ 30	エアスプレー	130℃×20分

注意事項

1. 素地調整

- ①さび、油汚れは完全に除去して下さい。
②亜鉛メッキ、アルミの種類により付着性が劣る場合があります。適切な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。

2. 希釈には専用シンナーをご使用下さい。専用シンナー以外では、溶解しないことがあります。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。

3. 塗装に使用した塗装機(例えばスプレーガン、カップ)は、直ちに洗浄して下さい。乾燥が早いため、後では洗浄しにくくなります。

関連法規則

「危険物」の品名区分	第2石油類 合成樹脂エナメル塗料
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

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
 エゾアルプス支店 〒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
 仙台営業所 〒981-0904 仙台市青葉区旭ヶ丘1丁目42番55号 TEL.022(272)1323 FAX.022(272)1324
 千葉営業所 〒270-1403 千葉県白井市河原字木戸場364番地13 TEL.047(492)1901 FAX.047(492)1903
 神奈川営業所 〒252-0244 神奈川県横浜市中区田名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 <http://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 - 1226

24. 7. 初版 10,000 LO