

Technical Data Sheet (TDS)

安全地帯 JP-2500

概要

安全地帯JP-2500は、溶剤を含まないエポキシ系の2液混合型滑り止めコート剤です。-29℃～+60℃の条件下で、車輛交通の激しい場所に使用でき、低臭が好まれる場所にも適しています。作業は簡単で、とても手早く塗布することができ、コンクリートや鉄板、木の表面などにしっかりと接着します。

製品特長

作業場、仕事場における滑りや転倒防止
耐摩耗性、耐衝撃性がある
車輛交通の激しい部分でも安全なグリップ力がある
無溶剤タイプなので、食品加工施設、貯蔵施設、病院等
密閉された箇所など低臭気が好まれる場所に最適

主な用途

学校、駅、工場、倉庫や遊戯施設等の階段や通路に
食品工場など水濡れにより滑りが発生する床に
フォークリフト等の通行が多いスロープに
薬品床や工場設備等の油面床に
ビル等建造物のエントランス、通路に

適用材質

塗布可能な材質
コンクリート モルタル 木材 鋼板 アルミ鋼板 ステンレス鋼板 FRP(研磨必須)
注意を要する材質
タイル 塗装処理鋼板 メッキ処理鋼板 アスファルト 大理石 油面コンクリートモルタル 劣化コンクリートモルタル 表面強化コンクリート

物理的情報

項目	単位	物性値	備考	
色調(混合後)	-	製品情報参照	目視	
混合比 (主剤:硬化剤)	重量比	8:1	-	
性状(混合後)	-	高粘度液状	目視	
可使時間	分	60	20 - 25℃	
硬化時間	軽歩行 重歩行	時間	36	5℃(硬化促進 剤併用) ^{*1}
			72	
	軽歩行 重歩行	時間	30	10℃(硬化促進 剤併用)
			48	
	軽歩行 重歩行	時間	36	15 - 20℃
			96	
	軽歩行 重歩行	時間	24	20 - 25℃
			72	
軽歩行 重歩行	時間	16	25 - 30℃	
		48		
耐熱温度	℃	60	-	
比重(混合後)	-	1.65~1.75	JIS K 7112	

上記物性データは弊社試験室内での取得データで有り、保証値では御座いません。

*1 15℃未満の環境の場合は硬化促進剤併用を推奨致します。尚、**硬化促進剤は別売**になります。

製品情報

製品番号	色調
AAS266JP	グレー
AAS270JP	ブラック
AAS260JP	イエロー
AAS278JP	グリーン
A90061JP	硬化促進剤
容量	塗布可能面積
6.3kg (3.65ℓ) 主剤 5.6kg, 硬化剤 0.7kg 硬化促進剤 95g	2.0 - 3.5m ² /set
消防法	
主剤: 指定可燃物(可燃性液体類) 硬化剤: 第4類第3石油類(非水溶性液体) 硬化促進剤: 第4類第3石油類(水溶性液体)	
製品ライフ	
JP-2500: 未開封で3年 硬化促進剤: 未開封で2年	

保管

直射日光の当たらない、5～35℃の環境下で保管下さい。

基本的な施工方法

下地処理/表面の清掃

施工下地は、余分な油、水分、埃等が無く、旧塗膜、レタス層等のない堅牢な下地としてください。清掃が終了したら、周囲をマスクングします。



* コンクリート下地の場合

凹凸面への施工は、本材の塗布量増加に繋がる為、エポキシ系パテまたは、樹脂モルタルを使用し、なるべく平滑な面に仕上げてください。

下地表面に浸透性補強材等が処理されているか、または、鏡面に仕上げている場合は、電動工具による目荒し処理にプライマー処理を併用してください。また、事前に試験施工を実施し、接着性について御確認ください。

プライマーは、耐久性を要求される場合に使用されることを推奨いたします。※プライマー：ECプライマー、耐熱プライマー

* 金属下地の場合

劣化した旧塗膜や浮き錆などは除去します。除去方法は、プラスト処理または、ワイヤーブラシ等で行います。除去後、有機溶剤等で表面を清掃します。オイル、グリース、泥、ワックス等是有機溶剤及び油除去剤等を使用して除去します。

※有機溶剤をご使用の場合は、100%揮発するものを使用して下さい。施工下地に溶剤が残ると下地と樹脂との密着性を阻害する可能性があります。金属表面が腐食等により孔蝕している場合は、「金属補修用パテ デブコンA」等により断面修復し、平滑にしてください。

混合



硬化剤を全て主剤に流し込み、電動タイプのミキサーを使用し飛散ないように最初は低速にし約3～5分間、均一な色になるまで十分に混合します。

※硬化促進剤併用の場合は硬化剤投入後に全量添加し、混合してください。
※※主剤容器上部周囲を養生テープで巻く事で飛散防止可能です。

塗布



たまり、ムラの無いように均一に塗布します。

塗布後の仕上がりについて

安全地帯は、使用する工具の種類によって、仕上がりの状態を自由に変えることができます。

製品番号	商品(工具)名	サイズ	荷姿	仕上がり
A90051	紙管ローラー	10cm長	3ヶ/袋	荒目凹凸仕上げ
A90052		22cm長	2ヶ/袋	
A90031	縮毛ローラー	10cm長	3ヶ/袋	中目凹凸仕上げ
A90032		22cm長	2ヶ/袋	
—	金ゴテ、刷毛*	—	—	細め凹凸仕上げ

*金ゴテや刷毛の販売は行っておりませんので、市販品をご使用下さい。

使用上の注意

火気厳禁を励行して下さい。

皮膚には付けないように、保護手袋、前掛け等を着用する。また、作業着、手袋等に付着したまま着用しないで下さい。

蒸気の吸入は避け、取扱う作業場所には局所排気装置を設けて下さい。

夏場、汗をかきような時は、皮膚から吸収しやすいので、特に十分に換気し、顔等露出部分に保護クリームを塗ったり、長袖を着用し、蒸気に直接触れないようにして下さい。

一度に多量の材料を混合した場合、急激な発熱を生じる場合がありますので、注意して下さい。

可使時間、硬化時間は使用環境温度及び塗布厚みに影響を受けますので注意して下さい。

長期間の強酸や有機溶剤への浸漬は推奨しておりません。

使用時以外は蓋をしっかりと閉め、子供の手の届かない、直射日光の当たらない涼しい場所に保管して下さい。

廃棄の際は全て硬化させ、廃棄物業者に正規の方法で委託して処分して下さい。

その他注意事項についてはSDSを参照し、順守して下さい。

製造・販売元

株式会社ITWパフォーマンスポリマーズ&フルイズジャパン

〒564-0053 大阪府吹田市江の木町30-32

TEL: 06-6330-7118(代)

技術サービスフリーダイヤル: 0120-03-4880

FAX: 06-6330-7083

Devcon HP: <http://www.itwppfjapan.com/devcon/index.html>

Technical Data Sheet (TDS)

JP-2500

Description

Safety Zone JP-2500 is a solvent-free, epoxy-based, two-component, anti-slip coating material. It can be used under conditions of -29°C to +60°C, in areas with heavy vehicular traffic, and where low odor is preferred. It is easy to work with, can be applied very quickly, and adheres firmly to concrete, steel and wood surfaces.

Product Features

Prevent slips and falls in workshops
Good abrasion and impact resistant
Safe grip in heavy vehicle traffic areas
Solvent-free type, ideal for food processing facilities, storage facilities, hospitals, and other enclosed areas where low odor is preferred.

Intended Use

Stairs and corridors in schools, stations, factories, warehouses, amusement facilities, etc.
 For floors where slipping occurs due to wetting, such as in food factories
 For slopes with heavy traffic such as forklifts, etc.

Applicable materials

Applicable materials
Concrete, Mortar, Wood, Steel, Aluminum, Stainless steel, and FRP (polishing required)
Materials requiring caution in application
Tile, Painted steel, Plated steel, Asphalt, Marble, Oil-faced concrete, Deteriorated concrete, Surface-reinforced concrete

Physical Properties

Item	Unit	Value	Remark	
Color (mixed)	-	See prod. Info.	-	
Mix ratio (Resin : Hardener)	By weight	8 : 1	-	
Mixed viscosity	-	Viscous liquid	-	
Working time	min.	60	20 - 25°C	
Curing time LT: Light traffic HT: Heavy traffic	LT	hrs.	36	5°C(need curing accelerator) ^{*1}
	HT			
	LT	hrs.	30	10°C(need curing accelerator) ^{*1}
	HT			
	LT	hrs.	36	15 - 20°C
	HT			
	LT	hrs.	24	20 - 25°C
	HT			
LT	hrs.	16	25 - 30°C	
HT				48
Service temp.	°C	60	-	
Specific gravity (mixed)	-	1.75	JIS K 7112	

Product Information

Product code	Color
AAS266JA	Gray
AAS270JA	Black
AAS260JA	Yellow
AAS278JA	Green
A90061JA	Curing accelerator
Packaging	Coverage
6.3kg (3.65ℓ) Resin 5.6kg, Hardener 0.7kg Curing accelerator 95g	2.0 - 3.5m ² /set
Shelf life	
JP-2500: 3 years Curing accelerator: 2 years	




The above physical property data were obtained in our laboratory and are not guaranteed values.

*1 For temperatures below 15°C, the use of a curing accelerator is recommended. **Curing accelerator is sold separately.**

Storage

Store in an environment between 5 and 35°C, out of direct sunlight.

How to use

Surface Treatment	
	<p>The substrate should be a solid substrate free of oil, moisture, dust, old paint film, and layers of laitance. After cleaning, the surrounding area should be masked.</p> <p>*Concrete surface If the surface is uneven, use epoxy putty or resin mortar to make the surface as smooth as possible. If the substrate surface has been treated with a permeable reinforcing material or has a mirror finish, please use a power tool to roughen the surface. In addition, please conduct a test application in advance to confirm adhesion.</p> <p>*Metal surface Deteriorated old coatings and floating rust should be removed. Removal can be done by blasting or wire brushing. Then clean the surface with an organic solvent. Oil, grease, mud, wax, etc. are removed using organic solvents and oil removers. When using organic solvents, use solvents that are 100% volatile. If solvents remain on the substrate, adhesion between the substrate and coating may be hindered. If the metal surface is porous due to corrosion, etc., use Plastic Putty A for repair the surface in advance.</p>
Mixing	Application
 <p>Pour all the hardener into the resin container and mix thoroughly with an electric mixer, initially on low speed to prevent splattering, for about 3 to 5 minutes until a uniform color is obtained. *For using a curing accelerator, add the after the hardener is added. **Scattering can be prevented by wrapping the upper part of the resin container with tape.</p>	 <p>Apply evenly without accumulation or unevenness.</p>

Surface finishing

JP-2500 can be change the surface finishing depending on the type of tool used.

Product code	Product name	Size	Package	Texture of coating surface
A90051	Paper tube roller/ phenolic roller	10cm length	3 pcs/pack	Rough uneven pattern
A90052		22cm length	2 pcs/pack	
A90031	Thin nap roller	10cm length	3 pcs/pack	Middle uneven pattern
A90032		22cm length	2 pcs/pack	
—	Iron trowel, Brush*	—	—	Fine uneven pattern

*We do not sell trowels or brushes. Please use commercially available products.

Precautions for use

For industrial use only.

Away from fire.

Use protection for skin, eye and inhalation.

If a large amount of materials are mixed at once, sudden heat generation may occur.

Working time and curing time are affected by application temperature and applying thickness.

For more detailed information, please refer SDS prior to use this product.

Warranty

ITW Performance Polymers & Fluids Japan will replace any material found to be defective. Because the storage, handling and application of this material is beyond our control, we can accept no liability for the results obtained

Disclaimer

All information on this data sheet is based on laboratory testing and is not intended for design purposes. ITW Performance Polymers & Fluids Japan makes no representations or warranties of any kind concerning this data.