

2液エポキシウレタン樹脂下塗り塗料

エポロ500プライマー

- 1 系統 2液エポキシウレタン樹脂下塗り塗料
- 2 特徴 1) 上塗り(エポロ500)との密着性に優れています。
2) 鉄板・黒皮鋼板・ボンデ鋼板との密着性に優れています。
3) 塗装作業性に優れています。
- 3 適用金属 鋳物, 黒皮鋼板, ボンデ鋼板, 冷間圧延鋼板など
- 4 適用上塗 ウレタン系 アクリルシリコン系 エポキシ系

5 塗料性状

項目	主剤(A液)	硬化剤(B液)
容姿	2液(7:1)	
荷姿	20kg, 5kg	3kg, 0.75kg
色相	赤さび	黄色透明
密度	1.36	0.93
粘度	85KU	17秒(フローカップ4mm)
不揮発分	66.0%	58.0%
引火点	24.0°C	4.0°C
消防法区分	第4類第2石油類	第4類第1石油類
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤含有	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当せず	該当せず
労働安全衛生法 表示対象物質	キシレン エチルベンゼン 酢酸ブチル 酢酸エチル	酢酸エチル トリレンジイソシアネート

注) 上記の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。

6 原色一覧

—

7 塗装基準

項目	内容
下地処理	基材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする。
塗装方法	エアスプレー
配合比	2液(7:1)
希釈剤	エポロ500シンナー
希釈率(%)	50~60
塗布量(g/㎡)	80~100
標準膜厚(μm)	20~30
ポットライフ	8時間

注) 塗布量は実績値に基づき算出しています。

8 乾燥時間・塗装間隔

	項目	内容
乾燥時間	指触乾燥	10分(23°C)
	硬化乾燥	2.5時間(23°C)
	強制乾燥	80°C×30分
塗装間隔	最小	4時間以上(23°C)
	最大	48時間(23°C)

2液エポキシウレタン樹脂下塗り塗料

エポロ500プライマー

9 標準塗装仕様

工程	材料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m ²)	塗装方法	乾燥時間 (23°C)
下地処理	下地鉄面の油、グリース、ゴミ、水分は脱脂にて取り除いてください。 鉄面の赤錆、黒皮はプラスト等により完全に取り除いてください。					
下塗り	エポロ500 プライマー	A液:B液 7:1	50 ~ 60 エポロ500 シンナー	80 ~ 100	エアスプレー	(塗装間隔) 8~48時間 (強制乾燥) 80°C×30分
上塗り	使用用途に適応した上塗りを選定する。					

10 荷姿

製品名	荷姿
エポロ500プライマー	20kg, 5kg
エポロ500No. 3B液(下地類用)	3kg, 750g
エポロ500シンナー	16L, 3.785L

11 使用上の注意

- 1) 使用時にはよく攪拌し、均一な塗料状態にしてからご使用ください。
- 2) シンナーは専用シンナー以外のものを使用しないでください。
- 3) 被塗面の異物(研削材、ダスト、油分、水分)は塗装前に完全に除去してください。
- 4) 標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
- 5) 気温5°C以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
- 6) 塗装中、養生中は換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 7) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 8) 取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護めがね・保護手袋等を着用してください。
- 9) 廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。
- 10) その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS(製品データシート)を参照してください。