

## 2液シリコンエポキシ樹脂下塗り塗料

### エポロGプライマー

- 1 系統** 2液シリコンエポキシ樹脂下塗り塗料
- 2 特徴** 1) 乾燥性に優れ、作業性に優れています。  
2) 鋼板及び非鉄金属に対して優れた密着性を示します。  
3) 素材との架橋反応により、耐水性切削油性に優れています。
- 3 適用金属** 溶融亜鉛メッキ, アルミ, ステンレス等
- 4 適用上塗** フタル酸系 エポキシウレタン系 アクリルウレタン系  
ポリエステルウレタン系

### 5 塗料性状

項目	主剤(A液)	硬化剤(B液)
容姿	2液(10:1)	
荷姿	12kg, 3kg	1.2kg, 300g
色相	ホワイト, ライトグレー	黄色透明
密度	1.17(ホワイト)	0.93
粘度	70KU(ホワイト)	10.2秒(フローカップ5mm)
不揮発分	52.0%(ホワイト)	52.0%
引火点	14.0℃	7.0℃
消防法区分	第4類第1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 トルエン エチルベンゼン メチルエチルケトン イソブタノール メタノール	トルエン イソプロピルアルコール

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

ホワイト ライトグレー

### 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	エアレス	刷毛
配合比	2液(10:1)		
希釈剤	エポロGプライマーシンナー		
希釈率(%)	25~30	15~25	10~20
塗布量(g/m <sup>2</sup> )	150~200	130~200	120~160
標準膜厚(μm)	25~35	25~35	25~35
ポットライフ	1時間(23℃)		

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℃)
	硬化乾燥	5時間(23℃)
	強制乾燥	—
塗装間隔	最小	5時間(23℃)
	最大	72時間(23℃)

2液シリコンエポキシ樹脂下塗り塗料

## エポロG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 <sup>2</sup> )	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除去してください。					
下塗り	エポロGプライマー	A液:B液 10:1	10 ~ 30 エポロGプライマーシンナー	150 ~ 200	エアスプレー	5~72時間
				130 ~ 200	エアレス	
				120 ~ 160	刷毛	
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Gプライマー ホワイト	12kg
エポロGプライマー ライトグレー	12kg, 3kg
エポロGプライマー B液	1.2kg, 300g
エポロGプライマーシンナー	16L

### 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。