TECHNICAL INFORMATION

アンダープライマーエコ

初版：2020/4/1
改訂：

Standard Application

№	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	必要に応じて研磨を行う 適用下地 冷延鋼板(SPCC-SB)、黒皮鋼板、ﾎﾞﾝﾃﾞ鋼板 ｽﾃﾝﾚｽ(SUS304)、ｱﾙﾐ(A5052)、真鍮板 溶融亜鉛ﾒｯｷ鋼板、ｸﾛﾑﾒｯｷ加工板、 新車塗膜、2液ｳﾚﾀﾝ塗膜、自動車PP、ABS、PC、 ｱｸﾘﾙ、ﾉﾘﾙ、ｻﾞｲﾛﾝ、PET	◆ 錆を研磨にて除去する ◆ 防錆性能はありません
2	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ	◆ ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵をきれいに除去する
3	調合	塗料調合　重量比 ｱﾝﾀﾞｰﾌﾟﾗｲﾏｰｴｺ　100	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 希釈用のｼﾝﾅｰは不要です
4	塗装	ﾌﾟﾗｲﾏｰ塗装　塗装回数　2回	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ 推奨膜厚：3～5μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×7～12分以上、7日以内	◆ 塗装後7日以上は放置しないこと ◆ ゴミ、ホコリ等の付着を考慮し、24時間以内に上塗りを塗装すること
6	次工程へ		

スプレーガン設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.2～1.3mm	0.14～0.20MPa	1～2回転	15～25cm	2/3 - 3/4