

アンダープライマーエコ

初版:2020/4/1

改訂:2025/5/26

Standard Application

No	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、ホント鋼板 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、ポリル、サイロン、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ایت	◆ ワックスオフایتで油分・粉塵をきれいに除去する
3	調合 	塗料調合 重量比 アンダープライマーエコ 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
4	塗装 	プライマー塗装 塗装回数 1～2回	◆ コート間セッティングタイムは十分にとること ◆ 推奨膜厚:1～2 μm/DRY
5	セッティング 	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	エア圧	吐出量	ガン距離	パターン重ね
1.2～1.3mm	0.14～0.20MPa	1～2回転	15～25cm	2/3 - 3/4

