

無毒性防錆顔料を使用  
下地・上塗りを選ばないオールマイティープライマー

# AP 特殊合成樹脂防錆下地塗料 プライマー

●ノンサンディングタイプ● 1液形



APプライマーは、全く新しいタイプの1液特殊合成樹脂塗料で、無毒性の防錆顔料を含有した強力防錆下地塗料です。その防錆力、密着力は、このクラスでは抜群に優れ、さらに優れた使い幅の広さ、2コート1ベークならびにウェットオンウェット、ノンサンディング塗装など、あらゆるケースの下塗り塗装に適用できます。また、上塗り色に合わせて各色を使い分けでき、塗装の合理化がはかれます。

## 特長

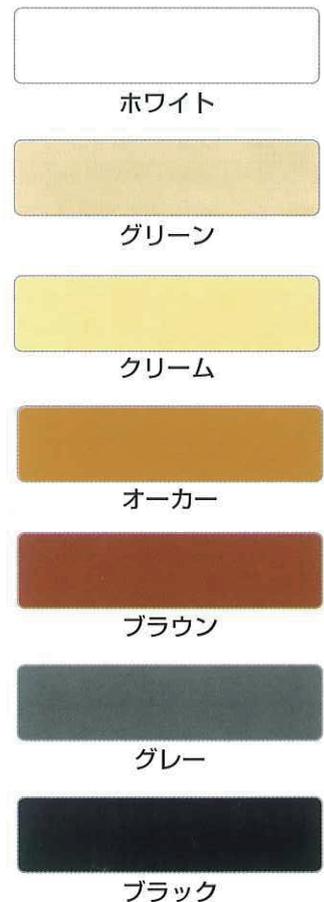
- 1. 超速乾で抜群の作業性。**  
常温(20℃)指触8~10分 硬化20~30分  
ウェットオンウェット OK  
焼付100℃×10分  
2コート1ベーク OK  
さらにノンサンディングタイプのプライマー
- 2. 上塗り塗料を選びません。**  
メラミン系焼付塗料、フタル酸エナメル、アクリル樹脂塗料、ウレタン樹脂塗料等の幅広い上塗り塗装が可能
- 3. 防錆力が抜群の性能**  
このクラスで最高の防錆力を持ちます。
- 4. バリエティ豊富な色数**  
上塗りに合わせて9色を使い分けることにより、大幅な塗装の合理化が得られます。
- 5. 無毒性の防錆顔料を使用し安全です。**  
ジंक・ジंकロメート等の毒性の強い防錆顔料を使用していません。労働安全衛生面でも、安心してお使いいただけます。

## 用途

- 建設土木機械
- 産業機械・一般機械
- 大型車輛・特殊車
- 重電機・電機部品
- 農機具
- タンク・ボンベ
- 配電盤
- その他金属製品の下塗り

■荷姿(容量) APプライマー 16kg

## 標準色



注1. 色見本と現物とは、多少色のちがいが生じる場合があります。

注2. 指定色もご注文に応じます。

## 使用方法

	エアースプレー	エアレススプレー	ハケ塗り
使用シンナー	ニューサンスピードシンナー		
希釈率(%)	20~30	15~25	10~20
希釈粘度 (室温20℃)	20±3秒	28±3秒	35±5秒
塗装回数	2~3	1~2	1~2
膜厚(μ)	20~30	25~35	25~35
塗布量(g/m <sup>2</sup> )	100~150	100~150	80~130
乾燥時間(20℃)	指触: 8~10分 硬化: 20~30分 強制: 60℃×20~30分		

- 注) ・使用前には均一になるまでよく攪拌してご使用ください。
- ・ノンサンディングタイプになっておりますが、焼付乾燥において、ペーパーかけが必要となる場合は2コート・1ペークにしてください。2コート・2ペークで研磨しますとペーパー目がでる場合があります。
  - ・常乾1日~4日後位にラッカー等溶剤の強い塗料を塗布しますと、ちぢみを起こす場合がありますので、ラッカー等はできるだけウェットウェットでその日のうちに上塗りしてください。

## 塗料性状

項目	性状	備考
比重	1.273	ホワイト、20℃、比重カップ
粘度	75KU	ホワイト、20℃、ストマー粘度計
塗布量	110g/m <sup>2</sup>	ホワイト、理論値
標準膜厚	25μm	ホワイト
乾燥時間	指触	8~10分
	硬化(指圧)	20~30分
	完全硬化	5日以上
強制乾燥	60℃×30分	25μm
焼付乾燥	120℃×5分	
引火点	44℃	
発火点	465℃	
消防法分類	第二石油類	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	
貯蔵安定性	良好	6ヶ月以内(無希釈)

塗膜試験はボンデ鋼板にて2回塗り、常乾7日後、乾燥膜厚25±2μの結果です。(塗布量110g/m<sup>2</sup>) 上塗り: ニューサンスピード  
上記データは当社試験によるものです。ご使用に際しては、塗装条件や試験条件等が異なる場合もありますので、充分ご確認ください。

### 塗料取扱い及び貯蔵上の注意

- 取扱い作業所には、局所排気装置を設けてください。
- 塗装中、乾燥中とも換気を良くし、蒸気を吸い込まないようにし、必要に応じて、有機ガス用防毒マスク又は送気マスクを着用してください。
- 皮ふに繰り返し接触すると皮膚炎を起こすことがあるので、取扱い中は、できるだけ皮ふに触れないようにし、頭巾・保護めがね・長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋・前掛け等を着用してください。
- 容器からこぼさないように取扱ってください。
- 取扱い後は、手洗い及びうがいを充分にしてください。
- 必ずフタをし、40℃以下の一定の場所を定めて貯蔵してください。
- 子供の手の届かないところに保管してください。
- 中身を使い切ってから廃棄してください。
- 塗装の用途以外に使用しないでください。
- 指定された以外の材料と混合しないでください。
- 呼吸器や皮ふが敏感なアレルギー体質の方は、この塗料を使用する作業にたずさわらないでください。  
※ 廃棄するときは、産業廃棄物として処理してください。  
※ 詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。

### ●お問い合わせ先

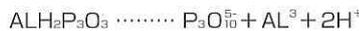
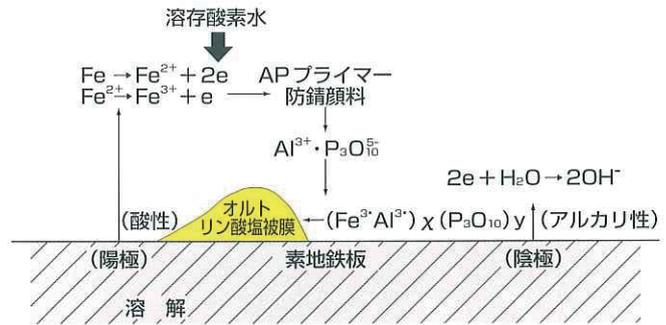
イサム塗料株式会社 滋賀工場 〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1  
TEL 077(562)1360 FAX 077(562)1364  
ISO 9001 JQA-QM4745 ISO 14001 JQA-EM0854

## 防錆メカニズム

APプライマーの防錆機構は無毒性の防錆顔料(縮合リン酸系顔料)を使用しており、従来の防錆プライマーでは考えられない重防食に近い防錆性能を持っています。

### ★防錆機構

以下の図のように強固な不動態皮膜を形成します。



P<sub>3</sub>O<sub>10</sub><sup>5-</sup>はサビの原因であるFeイオンを封鎖して、(Fe<sup>3+</sup>・Al<sup>3+</sup>)<sub>x</sub>(P<sub>3</sub>O<sub>10</sub>)<sub>y</sub>のようなものを作り、Fe面を不動態化します。この(Fe<sup>3+</sup>)<sub>x</sub>(P<sub>3</sub>O<sub>10</sub>)<sub>y</sub>は解重合して、オルトリン酸塩へと変化し、さらに強固な不動態被膜となる。

## 塗膜性能

項目	結果	条件
硬 度	F	三菱ユニ
密着度 (描画)	磨軟鋼板	A級
	ボンデ#144	A級
	黒皮	A級
耐屈曲性	合格	3mmφ 180°折り曲げ
エリクセン	合格	押し出し 5mm
衝撃テスト	合格	デュボン式 1/2R, 300g×50cm
耐沸騰水	異状なし	1時間
耐ブリストア性	異状なし	96時間
塩水噴霧試験	異状なし	5%食塩水、35℃×96時間



# イサム塗料株式会社

URL <http://www.isamu.co.jp/>

事業部 〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8 ☎ 06(6308)1365 FAX06(6308)5581 札幌出張所 〒004-0053 札幌市厚別区厚別中央3条3-11-13 ☎ 011(893)8035 FAX011(893)8036  
東京支店 〒174-0042 東京都板橋区東坂下1-16-7 ☎ 03(3969)2131 FAX03(3969)2137 仙台出張所 〒981-3201 仙台市泉区泉ヶ丘1-20-23 ☎ 022(375)1367 FAX022(375)2812  
名古屋支店 〒452-0824 名古屋市西区こも原町82 ☎ 052(502)0136 FAX052(502)0174 横浜出張所 〒232-0016 横浜市南区宮元町3-51 ☎ 045(715)7462 FAX045(715)7463  
大阪支店 〒532-0035 大阪市淀川区三津屋南3-9-8 ☎ 06(6308)1363 FAX06(6308)1348 広島出張所 〒733-0012 広島市西区中広町1-5-17-2 ☎ 082(291)1234 FAX082(295)6138  
福岡支店 〒811-2304 福岡県粕屋郡粕屋町仲原2777-1 ☎ 092(611)1360 FAX092(623)8430 滋賀工場 〒525-0072 滋賀県草津市笠山8-2-1 ☎ 077(562)1360 FAX077(562)1364