

1液特殊合成樹脂下塗り塗料

APプライマーエコ

- 1 系統** 1液アルキド樹脂下塗り塗料
- 2 特徴**
- 1) 速乾タイプで塗装作業性に優れています。
 - 2) 優れた防錆効果を発揮します。
 - 3) メラミン系からウレタン系など幅広い上塗りに対応できます。
 - 4) 鉛・クロムなど有害な重金属、特定化学物質障害予防規則対象物質を含んでいません。
- 3 用途** 産業機械・各種金属製品の塗装における下塗り。(屋内塗装)
- 4 適用上塗**
- | | | |
|-------------|-----------|-----------|
| メラミン系 | フタル酸系 | アクリルウレタン系 |
| ポリエステルウレタン系 | エポキシウレタン系 | |

5 塗料性状

| 項 目 | 内 容 |
|-------------------|----------------|
| 容姿 | 1液型 |
| 荷姿 | 16kg |
| 色相 | グレー、ホワイト |
| 密度 | 1.28 (グレー) |
| 粘度 | 80KU (グレー) |
| 不揮発分 | 60.0% (グレー) |
| 引火点 | 28.0°C (グレー) |
| 消防法区分 | 第4類第2石油類 (グレー) |
| 有機溶剤予防規則 | 第2種有機溶剤含有(グレー) |
| 劇物表示 | 該当せず |
| 労働安全衛生法 表示対象物質 | 酢酸ブチル |

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

グレー、ホワイト

7 塗装基準

| 項 目 | 内 容 |
|------------------------|---|
| 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、黒皮はブラスト等により完全に除去してください。 |
| 塗装方法 | エアスプレー |
| 配合比 | 1液型 |
| 希釈剤 | APプライマーエコシンナー |
| 希釈率(%) | 15~30 |
| 塗布量(g/m ²) | 80~150 |
| 標準膜厚(μm) | 20~35 |
| ポットライフ | — |

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 | 25分(23°C) |
| | 完全硬化 | 7日以上(23°C) |
| 塗装間隔 | 最小 | 30分以上(23°C) |
| | 最大 | — |

1液アルキド樹脂樹脂下塗り塗料

APプライマーエコ

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除去してください。 | | | | | |
| 下塗り | APプライマーエコ | 1液型 | 15 ~ 30 APプライマー エコシンナー | 80 ~ 150 | エアスプレー | 30分以上 |
| 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 |
|---------------|------|
| APプライマーエコ | 16kg |
| APプライマーエコシンナー | 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。

12 塗膜性能

| | | 項目・結果 | 試験条件 |
|--------|---------------|-------|---------------------------|
| 一次密着性 | | 分類0 | 2mm方眼ゼロテープ剥離 |
| 耐屈曲性 | 3mmφ180° 折り曲げ | 異常なし | JIS K5600-5-1 |
| 耐衝撃性 | 300g×30cm | 異常なし | JIS K5600-5-3(デュボン式) |
| エリクセン | | 異常なし | 押し出し5mm |
| 耐湿性 | 外観 | 異常なし | JIS K5600-7-2(50°C×96%RH) |
| | 2次密着性 | 分類0 | 96時間 |
| 耐水性 | 外観 | 異常なし | JIS K5600-6-2(40°C温水) |
| | 2次密着性 | 分類0 | 96時間 |
| 耐塩水噴霧性 | 外観 | Ri0 | JIS K5600-7-1(35°C×5%食塩水) |
| | 錆幅 | 0.0mm | 240時間 |

注) 各塗膜性能試験は標準塗装仕様による。

素 材: 冷間圧延鋼板 (SPCC-SB)

下塗り: APプライマーエコ グレー (25~30 μm)

上塗り: ハイアート5000 ルチールホワイト (35 μm)

乾 燥: 室温7日間養生