

エポロZプライマーグレー

鉄部用

溶剤系エポキシ樹脂下塗材(2液形)

エポロZプライマーは防食力のあるエポキシ樹脂と無公害特殊防錆顔料との組合せにより優れた防錆効果を発揮します。塗膜はエポキシ樹脂の硬化反応によって形成されているので極めて強靱で密着性に優れています。

標準塗装仕様(素地:鋼板の場合)

工程	使用材料	調合比 (重量比)	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m ²)	塗装回数	工程時間 (23℃)	塗装方法
下地処理	下地鉄面の油、グリース、ゴミ、水分はシンナー等で脱脂してください。 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。 前処理のグレードはブラストの場合SIS Sa2 1/4以上を基準にしてください。						
下塗り	エポロZプライマー	A液:B液 5:1	エポロEシンナー 15~50(※1)	0.15~0.20 (※2)	1	5~72時間	刷毛・ローラー スプレーなど
上塗り (※3)	溶剤系上塗材:ハイアートシリーズ, ネオシリカシリーズ(ネオシリカ5000は除く), エポロ500など 溶剤系塗床材:イサムフロアーV(V2), イサムフロアーPU, エポロフロアーU, エポロフロアーESなど						

※1 希釈は塗装方法によって異なります。刷毛15~30%、ローラー30~40%、スプレー35~50%を目安としてください。

※2 塗布量は下地の吸込み度合や状況によって多少の増減があります。

※3 上塗りに関しては、各材料のカタログ・SDS等をご参照ください。

塗装上の注意事項

1. 調合比は塗膜性能を十分に発揮するために重要です。A液とB液の調合比は厳守してください。
2. 専用シンナー以外のシンナーを使用された場合、溶解力不足となる場合があります。
3. 過剰の希釈は乾燥が遅れ、タレやすくなりますのでご注意ください。
4. 調合した材料は、可使用時間(23℃時8時間)以内に使い切ってください。特に夏季は硬化が早くなるので注意してください。
5. 油分が残ったまま施工をすると、密着不良になる場合になる場合があるため注意してください。
6. アルミ、ステンレス、熔融亜鉛メッキ、クロムメッキ等の非鉄金属には密着しません。
7. 標準塗布量の範囲で、ダレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
8. 標準塗布量以上の厚塗りは避けてください。乾燥不良やひび割れの原因となります。
9. 気温5℃以下、湿度85%以上、表面に結露が見られる場合には施工を避けてください。

一般性状

項目	結果		試験方法
	A液	B液	
粘度	85KU	65KU	ストマー/23℃
比重	1.37	0.90	比重カップ法(23℃)
加熱残分	68%	60%	JIS K 5601
貯蔵安定性	異常なし		6ヶ月貯蔵(30℃)
可使用時間	8時間		23℃
硬化時間	24時間		23℃



荷姿

材料名	容量		標準塗り面積
エポロZプライマー	18kgセット		90m ² ~120m ² /セット
	A液	15kg	
	B液	3kg	
	4.5kgセット		22m ² ~30m ² /セット
	A液	3.75kg	
	B液	0.75kg	

