

1液アルキッド樹脂下塗り塗料

APプライマー

1 系統 アルキッド樹脂下塗り塗料

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) 上塗りの色に合わせて下色を使い分けることが可能です。

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	各色
密度	1.27(ホワイト)
粘度	75KU(ホワイト)
不揮発分	57.0%(ホワイト)
引火点	23.5℃
消防法区分	第4類第2石油類
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当せず

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

ホワイト	グレー	クリーム	グリーン
ブラウン	ブラック	オーカー	

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取り除いてください。		
塗装方法	エアスプレー	エアレス	刷毛
配合比	1液型		
希釈剤	ニューサンスピードシンナー		
希釈率(%)	20～30	15～25	10～20
塗布量(g/m ²)	100～150	100～150	80～130
標準膜厚(μm)	20～30	25～35	25～35
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	8分～10分(23℃)
	硬化乾燥	20分～30分(23℃)
	完全硬化	5日以上(23℃)
塗装間隔	最小	10分以上(23℃)
	最大	60℃×30分

1液アルキッド樹脂下塗り塗料

APプライマー

9 標準塗装仕様

工 程	材 料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g／㎡)	塗装方法	乾燥時間 (23℃)
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取り除いてください。					
下塗り	APプライマー	1液型	10 ～ 30 ニューサン スピードシンナー	100 ～ 150	エアスプレー	10分以上
				100 ～ 150	エアレス	
				80 ～ 130	刷毛	
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	16kg
ニューサンスピードシンナー	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℃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(安全データシート)を参照してください。