

1液変性エポキシ樹脂下塗り塗料

メタルエポプライマー

- 1 系統** 1液変性エポキシ樹脂下塗り塗料
- 2 特徴**
- 1) 各種金属に対して優れた密着性を発揮します。
 - 2) 無毒性の防錆顔料を使用しており、優れた防錆効果を発揮します。
 - 3) 1液型のため塗装作業性に優れています。
- 3 適用素材** 冷間圧延鋼板, 黒皮鋼板, アルミ, ステンレス, トタン, ポンデ鋼板, 真鍮板, クロムメッキ加工板, 銅板
- 4 適用上塗**
- | | | |
|-------------|-----------|-----------|
| フタル酸系 | エポキシウレタン系 | アクリルウレタン系 |
| ポリエステルウレタン系 | メラミン系 | |

5 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	16kg, 4kg
色相	各色
密度	1.21(ホワイト)
粘度	80KU(ホワイト)
不揮発分	51.0%(ホワイト)
引火点	2.0°C
消防法区分	第4類第1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 ライトグレー ブラウン

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	エアレス	静電塗装
配合比	1液型		
希釈剤	メタルエポシナー		
希釈率(%)	50~90	40~60	55~80
塗布量(g/m ²)	110~130	130~150	100~120
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	6分(23°C)
	硬化乾燥	1時間(23°C)
	完全硬化	7日以上(23°C)
	強制乾燥	60°C×30分
塗装間隔	最小	30分以上(23°C)
	最大	1ヶ月(23°C)

注) 上塗り可能時間は1ヶ月以内(23°C)ですが、ゴミ・埃等が付着する場合がありますので、24時間以内の上塗り塗装を推奨します。

1液エポキシ樹脂下塗り塗料

メタルエポプライマー

9 標準塗装仕様

工程	材料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m ²)	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、黒皮はプラスト等により完全に除去してください。					
下塗り	メタルエポプライマー	1液型	40 ~ 90 メタルエポ シンナー	110 ~ 130	エアスプレー	(塗装間隔) 30分以上 (強制乾燥) 60℃×30分
				130 ~ 150	エアレス	
				100 ~ 120	静電塗装	
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
メタルエポプライマー 100ホワイト	16kg
メタルエポプライマー 100ライトグレー	16kg, 4kg
メタルエポプライマー 100ブラウン	16kg
メタルエポシンナー(10, 20, 30, 40)	16L, 3.785L(20のみ)

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。