

水性1液変性エポキシ樹脂下塗り塗料

アクアシャイン メタルプライマー

- 1 系統 1液変性エポキシ樹脂下塗り塗料
- 2 特徴 1) 高い防錆力がある重金属フリーの水性下塗り塗料です。
2) 1液型塗料で速乾性があり、作業性に優れます。
3) 幅広い素材、幅広い乾燥条件で使用可能です。
- 3 適用素材 冷間圧延鋼板、黒皮鋼板、ステンレス、アルミ、トタン、ボンデ鋼板
- 4 適用上塗 アクアシャインGA

5 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	16kg
色相	ホワイト・グレー
密度	1.40(ホワイト)
粘度(FC#4、23℃)	35秒(ホワイト)
不揮発分	54.5%(ホワイト)
引火点	なし
消防法区分	非危険物
有機溶剤予防規則	非該当
劇物表示	非該当
労働安全衛生法 表示対象物質	エチレングリコールモノ ブチルエーテル

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

ホワイト グレー

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除去してください。		
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	アクアシャイン希釈剤		
希釈率(%)	0~5	0~5	0~5
塗布量(g/m ²)	200~240	200~240	150~170
標準膜厚(μm)	30~40	30~40	30~40
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	30分(23℃)
	硬化乾燥	1時間(23℃)
	完全硬化	4日以上(23℃)
	強制乾燥	60℃×30分
塗装間隔	最小	30分以上(23℃)
	最大	1ヶ月(23℃)

水性1液変性エポキシ樹脂下塗り塗料

アクアシャイン メタルプライマー

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°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	アクアシャイン メタルプライマー	1液型	0 ~ 5 アクアシャイン 希釈剤	200 ~ 240	エアスプレー	(塗装間隔) 30分以上 (強制乾燥) 60°C × 30分
				200 ~ 240	エアレス	
				150 ~ 170	刷毛	
上塗り	使用用途に適応した上塗りを選定する。					

希釈剤 SLOWは使用できません。

10 荷姿

製品名	荷姿
アクアシャイン メタルプライマー ホワイト・グレー	16kg
アクアシャイン希釈剤	3.5L

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) 希釈剤は専用希釈剤以外のものは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(安全データシート)を参照してください。