

ステンレス用SUSプライマー

ステンレス用

溶剤系エポキシ樹脂下塗材（2液形）

ステンレス用SUSプライマーは、ステンレスに対する密着不良によるトラブルを解消し、防食性・耐久性をさらに向上させています。様々なステンレス製品の塗装にお勧めです。

標準塗装仕様（素地：ステンレス部材の場合）

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	塗替えの場合は劣化膜をサンダー等で除去してください。 シンナー脱脂等に油分などの付着物を除去する。						
下塗り	ステンレス用 SUSプライマー	A液:B液 2:1	エポロEシンナー 10～30	0.10～0.15 (※1)	1	5～72時間	刷毛・ローラー スプレーなど
上塗り (※2)	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 弱溶剤系上塗材：ライトシリカ、ネオシリカ21Cライト1000Rなど 溶剤系塗床材：イサムフロアーV、イサムフロアーPU、エポフロアーU、エポフロアーESなど						

※1 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。

※2 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充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. ステンレス浴槽内等過酷な条件での使用は避けてください。
6. ステンレス以外の金属には使用を避けてください。
7. 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。
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	92KU	11.5秒	フローカップ
比重	1.55	0.90	比重カップ法（23℃）
加熱残分	77%	26%	JIS K 5601
貯蔵安定性	異常なし		6ヶ月貯蔵（30℃）
可使時間	8時間		23℃
硬化時間	5時間		23℃

荷姿

材料名	容量		標準塗り面積
ステンレス用 SUSプライマー	12kgセット		80m ² ～120m ² ／セット
	A液	8kg	
	B液	4kg	
	6kgセット		40m ² ～60m ² ／セット
	A液	4kg	
	B液	2kg	

