

2液型エポキシ樹脂下塗り塗料

ステンレス用SUSプライマー

1 系統 溶剤2液型エポキシ樹脂下塗り塗料

2 特徴

- 1) ステンレスとの密着性に優れています。
- 2) 各種上塗り(ウレタン・アクリルシリコン)との密着性に優れています。
- 3) 刷毛塗り・ローラー塗装、スプレー塗装に適応しています。

3 用途

ステンレス部材
※ 溶融亜鉛メッキ、クロームメッキには密着しません。

4 適用上塗

ハイアート3000
ハイアートCBエコハイアート5000
エボロ500

5 塗料性状

項目	主 剤	硬化剤(B液)
容姿		2液(2:1)
荷姿	8kg, 4kg	4kg, 2kg
色相	グレー	透明黄褐色
密度	1.55	0.90
粘度	92KU	11.5秒(フローカップ5mm)
不揮発分	77.0%	26.0%
引火点	23.5°C	4.0°C
消防法区分	第4類第2石油類	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	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当なし	該当なし

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 塗装基準

	内容
下地処理	基材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする。
塗装方法	エアスプレー、刷毛、ローラー
配合比	2液(2:1)
希釈剤	エボロEシンナー
希釈率(%)	10~30
塗布量(g/m ²)	100~150
標準膜厚(μm)	30~40
ボットライフ	8時間(23°C)

注) 塗布量は実績値に基づき算出しています。

7 乾燥時間・塗装間隔

	項目	内容
乾燥時間	指触乾燥	30分(23°C)
	硬化乾燥	5時間(23°C)
	強制乾燥	—
塗装間隔	最小	5時間(23°C)
	最大	72時間(23°C)

2液型エポキシ樹脂下塗り塗料

ステンレス用SUSプライマー

8 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	シンナー、ワックスオフライ特等の脱脂剤により、基材表面に付着している汚染物質、油分を除去する。					
下塗り	ステンレス用 SUSプライマー	A液:B液 2:1	10 ~ 30 エポロEシンナー	100 ~ 150	エアスプレー 刷毛 ローラー	5~72時間
上塗り	使用用途に適応したポリエステルパテを選定する。 (推奨:ハイアート5000, ハイアートCBエコなど)					

9 荷姿

製品名	荷姿
アルミステンレス用プライマー A液	8kg, 4kg
ステンレス用SUSプライマー B液	4kg, 2kg
エポロEシンナー	16L, 3.785L

10 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°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) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 7) 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。
- 8) 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。
- 9) 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。