

エポノックスドリームプライマー

■ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆

環境配慮適合性表示((社)日本塗料工業会の分類による)

B3:鉛・クロムフリー塗料

1. 塗料系

エポキシ変性アルキド樹脂系下塗り／一液形／常乾

2. 特徴

- 幅広い金属材料や旧塗膜に対して付着性に優れています。
- 速乾性です。(指触15分、半硬化1時間/20℃)
- 防錆性が良好です。
- 弱～強溶剤まで施工に応じた溶剤選択が可能です。
- 上塗り塗料の吸い込みによる光沢(艶)の低下を抑えます。
- シックハウス症候群の原因物質の1つであるホルムアルデヒドの放散量が少ない塗料です。

3. 用途

各種金属部材用下塗り
(アルミを除く、鋼板、亜鉛メッキ、ガルバリウム、ステンレスなど)

4. 塗料性状

色	各色
密度 (g/cm ³)	1.31(グレー)
引火点 (°C)	28.5°C
劇物表示	該当せず
労働安全衛生法に基づく表示	キシレン、イソブタノール エチルベンゼン
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤
消防法区分	第2石油類
荷姿	16kg、4kg

* 上記の塗料性状の数値は標準を示すものであり、色やロット等により若干の変動があります。

5. 乾燥時間

温度		5°C	20°C	30°C
乾燥時間	指触	20分	15分	10分
	半硬化	2時間	1時間	30分
塗装間隔	最短	4時間	3時間	2時間
	最長	← 7日 →		

6. 塗装条件

塗装方法	ハケ・ローラー	エアスプレー	エアレススプレー
気象	温度5°C以上 湿度85%以下		
素地調整	ディスクサンダー、ワイヤーブラシ、スクレーパーなどでさび、黒皮をできるだけ除去し、油脂、グリースなどはペイントシンナーで清掃する。		
希釈シンナー	ペイントシンナー-A		
希釈率	0~10%	10~20%	0~15%
標準使用量	125 g/m ²	175 g/m ²	
標準膜厚	(Wet) 80 μm (Dry) 35 μm		
標準塗装回数	1回		

*1 標準使用量は、一般的な塗装ロスを考慮して、次のように計算しています。経験値がある場合は修正して下さい。

ハケ・ローラー塗装 : 理論塗布量(計算値) × 1.2
スプレー塗装 : 理論塗布量(計算値) × 1.7

*2 標準Wet膜厚は、希釈シンナーを含んでいません。

7. 適用上塗り

アルキド樹脂系塗料、アクリル樹脂系塗料、
ウレタン樹脂系塗料、塩化ゴム系塗料、
アクリルラッカー系塗料
※ビニル系塗料は避けてください。

8. 使用上の注意

- 保管する場合は皮張り防止のため、空気に接触しない様に密封して保管し早めに使って下さい。
- 自然発火や引火の危険性があるので、塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は、すぐに焼却するか、廃棄するまで必ず水に浸けておいて下さい。
- 塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- その他、容器に記載の注意事項を守って下さい。
- 詳細な安全情報についてはSDSをご参照ください。
- 製品の改良により内容を変更する場合があります。

