

大宝化学工業株式会社



エポクロナプライマーシリーズ
エポクロナプライマー
エポクロナBLプライマー
エポクロナプラサフBL
エポクロナプライマーNo.100
エポクロナプライマーNo.600

アルミ素材向け 1液焼付型高作業性エポキシ樹脂プライマー

エポクロナプライマーNo.100AL

「エポクロナプライマーNo.100AL」はアルミ素材に対する防食性及び付着性に特化させた1液焼付型高作業性エポキシ樹脂プライマーです。

近年、環境対応のために、アルミ用化成皮膜処理を6価クロメートから3価クロメートやクロムフリーなどへ切り替えるケースが増えています。弊社は特殊な防錆剤を使用する事で環境対応皮膜においても高性能が得られる防錆プライマーの開発を行いました。

【特徴】

1. アルミ素材に特化した性能
 - ・特殊防錆顔料を使用する事で、アルミ素材に対し、優れた防食性、付着性が得られます。
 - ・3価クロメート処理、クロムフリー処理においても高性能が得られます。
2. 環境対応
 - ・6価クロメートを使用しない塗装システムを組むことで環境対応が可能です。
 - ・塗料中にはクロム、鉛等の有害顔料は一切使用しておりません。
3. 作業性
 - ・微粒化が良く、仕上がり高外観が得られます。
 - ・ダレ、発泡限界(20~50 μ)が広がります。
 - ・上塗塗料の吸い込みが少なく高外観が得られます。

【色調】

白・グレー

【荷姿】

16KG

【用途】

高耐蝕性を必要とするアルミ素材への下塗塗料としてご使用ください。

- ・工業部品
- ・エクステリア用品
- ・カーテンウォール 等

【塗料調整】

塗装方法	エアースプレー塗装	静電塗装
塗料	エポキシプライマーNo.100AL	
希釈シンナー	エポキシシンナーNo.30等	
希釈率	25～40%	30～45%
希釈粘度 (岩田カップ)	15～25秒/25℃	13～20秒/25℃

※シンナーは、塗装機の種類及び季節により異なりますので、適切な専用シンナーをご使用ください。

【標準塗装工程】

仕様(1コート・1ベーク)

素材	アルミ素材
素地調整	シンナー脱脂
化成被膜	3価クロメートまたはノクロ処理
下塗塗装	エポキシプライマーNo.100AL
セッティング	10分以上
上塗塗装	サンクトロン、ゴルパロンBK等
セッティング	10分以上
焼付条件	120℃～180℃×20分
膜厚	20μ～50μ

※6価クロメートも使用可能です。

※通常は2コート・1ベーク(Wet on Wet)塗装ですが、2コート・2ベーク仕様でも塗装

【塗膜性能】

試験項目	素材	化成被膜処理	エポキシプライマー No.100AL
密着	アルミ6063	未処理	100/100
		CT-3700(3価クロメート)	100/100
		AL-1200(6価クロメート)	100/100
	ADC-12	未処理	100/100
衝撃性 500g×50cm	アルミ6063	未処理	○
		CT-3700(3価クロメート)	○
		AL-1200(6価クロメート)	○
	ADC-12	未処理	○
耐沸騰水 5時間	アルミ6063	未処理	100/100
		CT-3700(3価クロメート)	100/100
		AL-1200(6価クロメート)	100/100
	ADC-12	未処理	100/100
耐キヤス試験 72時間	アルミ6063	未処理	1～4mm
		CT-3700(3価クロメート)	0～0.3mm
		AL-1200(6価クロメート)	0mm
	ADC-12	未処理	1～3mm

【注意事項】

1. 希釈シンナーは、専用シンナー(大室エポキシシンナーシリーズ)を御使用下さい。他シンナーでは溶解不良となる可能性があります。
2. 使用時には十分に攪拌して下さい。
3. 被塗物の水分、油、ゴミ等を十分除去して下さい。

大室化学工業株式会社

〒332-0001 埼玉県川口市朝日3-1-5 TEL 048(222)7950 FAX 048(222)7443

URL <http://www.7950.co.jp> Emailアドレス info@7950.co.jp