

金属用

特殊エポキシ樹脂塗料 エポクロナプライマー

「エポクロナプライマー」は、従来の防錆塗料にかわる全く新しいタイプの一液型エポキシ系防錆下塗プライマーです。密着性、防錆力に抜群の性能を持ち、しかも常温乾燥、焼付乾燥の両方が可能で、ラッカー、フタル酸樹脂塗料、ウレタン樹脂塗料、メラミン樹脂塗料、アクリル樹脂塗料などあらゆる塗料が上塗できるオールマイティ型のプライマーです。

特長

1. 防錆力が優れている。
2. 各種金属素材に対する密着性が優れている。一般鉄鋼素材は勿論、亜鉛処理鋼板、メッキ板などに対しても優れた密着性を示します。
3. 上塗塗料との密着が良く、2コート・2ベーク、2コート・1ベーク、で使用可能であり、メラミン樹脂塗料、アクリル樹脂塗料、フタル酸樹脂塗料、又ラッカーに対しても優れた密着性を示します。
4. 防錆顔料に毒性のあるものは使用していませんので、衛生面でも安心してご使用になれます。

使用方法

1. 被塗物の水分、油、ごみ等を十分に除去して下さい。
2. 塗料は使用前及び使用中も随時攪拌して下さい。
3. 希釈にはIホキシンナーを御使用下さい。他のシンナーでは溶解不良をおこします。

品名	標準使用区分
Iホキシンナー No.10	超速乾型冬季用
Iホキシンナー No.20	手吹用標準シンナー
Iホキシンナー No.30	手吹夏用シンナー
Iホキシンナー No.40	静電用標準シンナー
Iホキシンナー No.50	静電用夏用シンナー
Iホキシンナー No.60	超遅乾型真夏用

4. 希釈率

塗装方法	粘度	塗料シンナー
エアースプレー	16±2秒	100:65~70
静電塗装	14±2秒	100:75~80

粘度:岩田カップ NK-2

5. 塗装工程
 - I)セッティング 20分
 - II)上塗塗料を塗装
6. 乾燥時間
 - I)指触乾燥 15分(20)
 - II)硬化乾燥 25分(20)
 - III)強制乾燥 20分(60)
7. その他
 - I)上塗塗料に焼付塗料を使用し、160~180 で焼付しても下塗塗料がオフ・ペグになることはありません。
 - II)上塗を塗装するまでには、20分以上(20)おいてください。
 - III)揮発性溶剤を含む製品ですので火気に注意し使用後は密栓して冷暗所に貯蔵して下さい。

塗膜物性

A)物理的性状

試験項目	試験条件	結果
密着	碁盤目セテプ [®] 剥離	100/100
衝撃試験	デボン式 1/2インチ	1Kg×50cm合格
エリクソン値	押し出し	9mm 合格
屈曲		10mm 合格

*試験条件 素材:ダレン鋼板 (SPCC-SD.0.6×50×150mm)
乾燥条件:常温7日間放置後
膜厚:15~20μ

B)化学的性状

試験項目	試験条件	結果
耐塩水噴霧試験	5%食塩水噴霧クロスカット、セテプ片側剥離巾 SPCC-SD 200時間 リン酸亜鉛処理 *500時間	2mm以内 0mm
耐沸騰水性	98 以上8時間浸漬 16時間常温放置4サイクル	異状なし

ボンド鋼板がデライト#144処理

- 用途 1. 密着に不安な素材に...亜鉛メッキ鋼板等
2. 防錆を目的としたプライマーとして
- ・車両関係
 - ・電気器具類
 - ・光学機械類
 - ・建築資材機械類
- ｽﾌﾟｰﾙ家具、事務用品類

注意

この塗料の厚塗りはさけて下さい。(20μ前後が適当です。)

種類及び荷姿

黒 赤鐵、ホカ
16Kg

大宝化学工業株式会社
埼玉県川口市朝日 3-1-5 048-222-7950