

金属用

焼付型高塗装作業性エポキシ樹脂下塗料 エポクロンプライマーNo. 100

エポクロンプライマー No. 100 は、幅広い塗装作業性を課題として、塗装不良の発生を減少させるべく開発され、またプライマーとしての絶対条件である強密着、高耐蝕性を兼ね備えた、焼付型高塗装作業性エポキシ樹脂塗料です。

プライマー塗料には、密着性、耐蝕性を考慮した場合に、均一膜厚、厚膜、隠蔽性など塗装作業性の良い塗料が要求されます。しかし、プライマー塗料は、均一塗装を行うとしても、ダレ、発泡、薄膜、レリク等、問題が必ず生じます。

エポクロンプライマー No. 100 は、従来のプライマー塗料に必ず生じる薄膜、ダレ、発泡、レリク等の問題を塗装時の粘性制御により、微粒化が良いためにダレ、発泡等を防ぎ、仕上がり高外観が得られます。

また、特殊変性エポキシ樹脂を使用しているために、鉄、亜鉛メッキ、アルミニウム、ステンレス鋼板等に対する強密着、高耐蝕性を有しております。

特長

1. 微粒化が良く、仕上がり高外観が得られます。
2. ダレ、発泡限界(20~50 μ)が広がります。
3. 高耐蝕性を有しています。
4. 密着が不安な、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板、ステンレス板等への密着が優れています。
5. 上塗塗料の吸い込みが少なく、高外観が得られます。
6. カド、鉛等の有害顔料は一切使用していません。

用途

1. SPCC 鋼板はもちろん、密着が不安な亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム鋼板、ステンレス板等に。
2. 高耐蝕性を必要とする屋内外の腐蝕性の高い環境下に使用するものに。

標準使用方法

塗装方法	エアースプレー塗装	静電塗装
塗料	エポクロンプライマー No. 100	
希釈シナー	エポキシシナー No. 30	
希釈率	25~40%	30~45%
希釈粘度 (岩田カップ)	15~25 秒/25℃	13~20 秒/25℃
セッティング	10 分以上	
焼付	120℃~180℃×20 分	
膜厚	20 μ ~50 μ	

シナーは、塗装機の種類及び季節により異なりますので、適切な専用シナーを御使用下さい。各種専用シナーを豊富に取り揃えております。

塗装仕様例

素材	シナー脱脂、リン酸亜鉛化成処理、クロム処理
表面処理	ト処理
下塗塗装	エポクロンプライマー No. 100
セッティング	10 分以上
上塗塗装	サントロン上塗各色
セッティング	10 分以上
焼付条件	120℃~160℃×20 分

通常は 2 コート・1 ベーク(Wet On Wet) 塗装ですが 2 コート・2 ベークでも差し支えありません。

各種素材における密着性

素 材 名	密着性
SPCC-SB ホンデライト#144 化成処理	100/100
SPCC-SB (冷間圧延鋼板)	100/100
アルミニウム板 (JIS A-6063S)	100/100
アルミニウム板 (JIS A-6063S) クロム処理	100/100
亜鉛鉄板 (溶融亜鉛メッキ)	100/100
ジンコート板 (電気亜鉛メッキ)	100/100
ボンデ鋼板 (電気亜鉛メッキ) リン酸亜鉛処理	100/100
ステンレス板 (SUS304)	100/100

塗膜性能

試験項目	試験方法	試験結果
光 沢	60 度鏡面反射率	85
密着試験	JIS K 5400 8.5.2 による	100/100
鉛筆硬度	JIS K 5400 8.4 による	2H
耐衝撃性	JIS K 5400 8.3.2 による	500g×50cm
エリケン	JIS K 5400 8. 2 による	5mm
耐水性	常温水に 120 時間浸漬	合格
耐アルカリ性	5% 水酸化ナトリウム溶液に 120 時間浸漬	合格
耐酸性	5% 硫酸溶液に 120 時間浸漬	合格
耐塩水噴霧性	5% 食塩水噴霧試験装置に 500 時間放置時のカット部片側剥離巾	0mm

下塗塗料: エポクロンプライマー No. 100

上塗塗料: サントロン白 (低温焼付型アクリル樹脂塗料)

素 材: SPCC-SB (0.8×50×150mm)

表面処理: リン酸亜鉛化成処理

焼付条件: 120℃×20 分

膜 厚: 35~45 μ

注意事項

1. 希釈シナーは、専用シナー (大宝エポキシシナーシリーズ) を御使用下さい。他のシナーでは溶解不良となります。
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。

種類及び荷姿
白、黒、
各 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