

PRTR法対応 1液特殊変性エポキシ樹脂下塗り塗料

## ハイアートCBエコ 1液エポプライマー

- 1 系統** 1液型特殊変性エポキシ樹脂下塗り塗料
- 2 特徴**
- 1) 1液型で使いやすく、乾燥性に優れています。
  - 2) 無毒性防錆顔料を使用しており、優れた防錆力を発揮します。
  - 3) 特殊変性エポキシ樹脂により、金属・非鉄金属に対して優れた密着性を発揮します。
  - 4) PRTR法に対応しています。
  - 5) 鉛・クロムなど有害な重金属、エチルベンゼンを含んでいません。
- 3 適用金属** 冷延鋼板(SPCC-SB), 黒皮鋼板, アルミ板(A-5052P), ステンレス(SUS-304), トタン(亜鉛メッキ), ボンデ鋼板, 真鍮板, クロムメッキ加工板, 銅板
- 4 適用上塗** ハイアートCBエコ

### 5 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	16kg
色相	ライトグレー
密度	1.25
粘度	75KU
不揮発分	50.8%
引火点	24.0°C
消防法区分	第4類第2石油類
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当せず
労働安全衛生法表示対象物質	酢酸ブチル シクロヘキサノン ブチルセルソルブ メチルエチルケトン トルエン

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

項目	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
配合比	1液型
希釈剤	ハイアートCBエコ エポブラシナー
希釈率(%)	30~60
塗布量(g/m <sup>2</sup> )	100~120
標準膜厚(μm)	20~30
ポットライフ	—

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

乾燥時間	指触乾燥	6分(23°C)
	硬化乾燥	1時間(23°C)
	強制乾燥	30分(60°C)
塗装間隔	最小	5分(23°C)
	最大	4時間(23°C)

PRTR法対応 1液特殊変性エポキシ樹脂下塗り塗料

## ハイアートCBエコ 1液エポプライマー

## 8 標準塗装仕様

工 程	材 料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m <sup>2</sup> )	塗装方法	乾燥時間 (23°C)
下地処理	シンナー、ワックスオフメリット等の脱脂剤により、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	ハイアートCBエコ 1液エポプライマー	1液型	30 ~ 60 ハイアート CBエコ エポラシナー	100 ~ 120	エアスプレー	30分以上 72時間以内
上塗り	使用用途に適応した上塗りを選定する。 (推奨: ハイアートCBエコ)					

## 9 荷姿

製 品 名	荷 姿
ハイアートCBエコ 1液エポプライマー	16kg
ハイアートCBエコ エポラシナー(10, 20, 30, 40)	16L

## 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) 一度に厚く塗装しますとタレ、ピンホールが生じますので、薄く塗り重ねてください。
- 6) 特に仕上りを重視される場合には、「ハイアートCBエコ 2液ブラサフ」をご使用ください。
- 7) 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。
- 8) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 9) 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。
- 10) 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。
- 11) 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(製品データシート)を参照してください。