

1液アルキッド樹脂下塗り塗料

## APプライマー

- 1 系統** アルキッド樹脂下塗り塗料
- 2 特徴**
- 1) 速乾タイプで塗装作業性に優れています。
  - 2) 優れた防錆効果を発揮します。
  - 3) メラミン系からウレタン系など幅広い上塗りに対応できます。
  - 4) 上塗りの色に合わせて下色を使い分けることが可能です。
- 3 用途** 産業機械・各種金属製品の塗装における下塗り。(屋内塗装)
- 4 適用上塗**
- |             |           |           |
|-------------|-----------|-----------|
| メラミン系       | フタル酸系     | アクリルウレタン系 |
| ポリエステルウレタン系 | エポキシウレタン系 |           |

### 5 塗料性状

項 目	内 容
容姿	1液型
荷姿	16kg
色相	各色
密度	1.27(ホワイト)
粘度	75KU(ホワイト)
不揮発分	57.0%(ホワイト)
引火点	23.5°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	キシレン エチルベンゼン エタノール

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 原色一覧

ホワイト	グレー	クリーム	グリーン
ブラウン	ブラック	オーカー	

### 7 塗装基準

項 目	内 容		
下地処理	下地鉄面の油、グリース、ゴミ、水分は脱脂にて取り除いてください。 鉄面の赤錆、黒皮はブラスト等により完全に除去してください。		
塗装方法	エアスプレー	エアレス	刷毛
配合比	1液型		
希釈剤	ニューサンスビードシンナー		
希釈率(%)	20~30	15~25	10~20
塗布量(g/m <sup>2</sup> )	100~150	100~150	80~130
標準膜厚(μm)	20~30	25~35	25~35
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。

### 8 乾燥時間・塗装間隔

	項 目	内 容
乾燥時間	指触乾燥	8分~10分(23°C)
	硬化乾燥	20分~30分(23°C)
	完全硬化	5日以上(23°C)
塗装間隔	最小	10分以上(23°C)
	最大	60°C×30分

1液アルキッド樹脂下塗り塗料

## APプライマー

### 9 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	下地鉄面の油、グリース、ゴミ、水分は脱脂にて取り除いてください。 鉄面の赤錆、黒皮はブラスト等により完全に除去してください。					
下塗り	APプライマー	1液型	10 ~ 30  ニューサン スピードシンナー	100 ~ 150	エアスプレー	10分以上
				100 ~ 150	エアレス	
				80 ~ 130	刷毛	
上塗り	使用用途に適応した上塗りを選定する。					

### 10 荷姿

製 品 名	荷 姿
APプライマー	16kg
ニューサンスピードシンナー	16L

### 11 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) 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。
- 6) 塗装中、養生中は換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 7) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 8) 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・保護メガネ・保護手袋等を着用してください。
- 9) 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。
- 10) 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。