

PRTR法対応 1液エポキシ樹脂下塗り塗料

## メタルエポプライマーエコ

- 1 系統** 1液型変性エポキシ樹脂下塗り塗料
- 2 特徴**
- 1) 変性エポキシ樹脂のため金属・非鉄金属に対して優れた密着性を発揮します。
  - 2) 無毒性の防錆顔料を使用しており、優れた防錆機能を発揮します。
  - 3) 1液型のため塗装作業性に優れています。
  - 4) 吸い込み性に優れており、上塗り塗装後の外観が良好です。
  - 5) 鉛・クロムなど有害な重金属、特定化学物質障害予防規則対象物質を含んでいません。
- 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 適用金属** 冷間圧延鋼板、黒皮鋼板、アルミ、ステンレス、トタン、ボンデ鋼板、真鍮、クロムメッキ加工板、銅
- 5 適用上塗** フタル酸系 エポキシウレタン系 アクリルウレタン系  
ポリエステルウレタン系

### 6 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	16kg
色相	ホワイト、ライトグレー
密度	1.24(ホワイト)
粘度	82KU(ホワイト)
不揮発分	50.9%(ホワイト)
引火点	24.0°C(ホワイト)
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	酢酸ノルマルブチル 酢酸ノルマルプロピル シクロヘキサノン ブチルセロソルブ メチルエチルケトン

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。

### 7 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	メタルエポプライマーエコシンナー
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。

### 8 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)
	完全乾燥	7日以上(23°C)
	強制乾燥	60°C×20分以上
塗装間隔	最小	30分以上(23°C)
	最大	7日以内(23°C)

注) 上塗り可能時間は7日以内(23°C)ですが、ゴミ・埃等が付着する場合がありますので、24時間以内の上塗り塗装を推奨します。

PRTR法対応 1液エポキシ樹脂下塗り塗料

## メタルエポプライマーエコ

### 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	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。鉄面の赤錆、黒皮はプラスト等により完全に取り除いてください。					
下塗り	メタルエポプライマーエコ	1液型	30 ~ 60 メタルエポプライマーエコシンナー	100 ~ 120	エアスプレー	30分以上 (強制乾燥) 60×20分以上
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, ハイアート5000)					

### 10 荷姿

製 品 名	荷 姿
メタルエポプライマーエコ	16kg

### 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) 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。
- 3) 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。
- 4) 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。
- 5) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 6) 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。
- 7) 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。
- 8) 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。