

エポロMPプライマー

鉄部塗替え用

弱溶剤系エポキシ樹脂下塗材(2液形)

エポロMPプライマーは弱溶剤形の防錆プライマーです。旧塗膜を侵す心配がなく、2液形のため防錆力に優れた強靱な塗膜を形成します。また有害な防錆顔料を使用しておらず、脆弱塗膜の改修用プライマーとして広くお使いいただけます。

標準塗装仕様(素地:鉄部塗替えの場合)

工程	使用材料	調合比(重量比)	希釈率(%)	塗布量(kg/m ²)	塗装回数	工程時間(23℃)	塗装方法
下地処理	塗膜劣化部・発錆部は電動工具を主体として2種ケレン(SiS-St3)程度まで除錆する。活膜部はサンディング目粗しの後、油脂・付着物を除去する。塗装前は乾燥した清浄な下地とする。						
下塗り	エポロMPプライマー	A液:B液 10:1	塗料用ASシンナー 塗料用AWシンナー 5~10%	0.20~0.30 (※1)	1	5~72時間	刷毛・ローラー スプレーなど
上塗り(※2)	弱溶剤系上塗材：ライトシリカ、ネオシリカ21Cライト1000Rなど 溶剤系上塗材：ハイアートシリーズ、ネオシリカシリーズ(ネオシリカ5000は除く)など						

※1 塗布量は下地の吸込み度合や状況によって多少の増減があります。

※2 上塗りに関しては、各材料のカタログ・SDS等をご参照ください。

塗装上の注意事項

1. 調合比は塗膜性能を十分に発揮するために重要です。A液とB液の調合比は厳守してください。
2. 専用シンナー以外のシンナーを使用された場合、溶解力不足となる場合があります。
3. 過剰の希釈は乾燥が遅れ、タレやすくなりますのでご注意ください。
4. 調合した材料は、可使用時間(23℃時6時間)以内に使い切ってください。特に夏季は硬化が早くなるので注意してください。
5. 油分が残ったまま施工をすると、密着不良になる場合になる場合があるため注意してください。
6. 標準塗布量の範囲で、ダレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
7. 標準塗布量以上の厚塗りは避けてください。乾燥不良やひび割れの原因となります。
8. 気温5℃以下、湿度85%以上、表面に結露が見られる場合には施工を避けてください。

一般性状

項目	結果		試験方法
	A液	B液	
粘度	104KU	13秒	スター/フォードカップ
比重	1.40	0.93	比重カップ法(23℃)
加熱残分	70%	57%	JIS K 5601
貯蔵安定性	異常なし		6ヶ月貯蔵(30℃)
可使用時間	6時間		23℃
硬化時間	24時間		23℃



荷姿

材料名	容量		標準塗り面積
エポロMPプライマー	16.5kgセット		55m ² ~82m ² /セット
	A液	15kg	
	B液	1.5kg	
	4.4kgセット		
	A液	4kg	14m ² ~22m ² /セット
	B液	0.4kg	

