

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 2141

プライマイトCF-100

1. 一般名 エッチングプライマー 2種 (クロムフリー長ばく形)
2. 規格 JIS K 5633 2種
3. 特徴
- 1) クロム、鉛等の有害な重金属を全く含有していないので労働衛生、公害面での問題がない。
 - 2) 含クロムエッチングプライマーと同様に防錆性、耐候性にすぐれている。
 - 3) 鉄面に強固に密着し塗料の付着性を増長する。
 - 4) 乾燥が早くかつ、作業性が良好である。

4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	2液性				
荷姿	16kgセット (主剤: 12.8kg、添加剤: 3.2kg)				
色相	暗緑色				
光沢	つや消し				
密度 (23°C)	塗料	0.95			
	揮発分	0.82			
加熱残分	25%				
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	指触	15分	7分	5分	3分
	半硬化	40分	25分	17分	10分
標準膜厚	15μm				
引火点	SDS参照				
発火点	SDS参照				
爆発限界 (下限~上限)	SDS参照				

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

6. 施工上の注意

- (1) 被塗面のさび、油、湿気、じんあい等の有害物は完全に除去する。
- (2) 使用時には十分に攪拌して、均一な塗料状態にする。
- (3) プリマイトCF-100は、高湿度の時に塗装すると白化現象を起こす恐れがあり、密着性が低下する。湿度に注意する。(湿度85%以上の場合は塗装作業を中止する。)
- (4) 希釈・洗浄にはプライマイトシンナーS以外は使用しない。
- (5) プリマイトCF-100を塗装した鋼板を積み重ねる場合は、塗膜をよく乾燥させること。
- (6) 鋼板は屋内での保管を推奨する。
- (7) 屋外にて保管する必要がある場合には、降雨等により塗膜に水分が接触しない状態とする。
50°C×1日間又は23°C×7日間養生した塗膜でも、水分が接触した状態では発錆、白化、膨れ、塗膜同士が接触している箇所での剥離等が生じる可能性がある。

5. 塗装基準

項目	内容				
下地処理	ブラスト ISO-Sa2 ^{1/2} (SSPC-SP10)				
調合法	主剤: 80部、添加剤: 20部 (重量比)				
可使時間	5°C	20°C	30°C	40°C	
	10時間	10時間	8時間	6時間	
塗装方法	エアレス塗装				
使用シンナー	プライマイトシンナーS				
塗装方法	塗装方法	エアレス塗装			
	希釈率	15~40%			
	標準使用量	0.12 kg/m ²			
	標準膜厚	15μm			
	ウェット管理膜厚	—			
エアレス塗装条件	1次圧 0.4~0.5MPa (4~5 kg/cm ²)				
	2次圧 12~15MPa (120~150 kg/cm ²) チップNo.163-513~615				
塗装間隔	温度	5°C	20°C	30°C	40°C
	最小	16時間	4時間	3時間	3時間
		最大	3ヶ月	3ヶ月	3ヶ月

注) 標準使用量は従来の実績値に基づき算出。

※上塗りにエポキシ樹脂塗料、タールエポキシ樹脂塗料を塗装する場合、塗膜をよく乾燥させること。

7. 関連法則

	主 剤	添 加 剤
危険物表示	第4類第1石油類	第4類第1石油類(水溶性)
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照	SDS参照
劇物表示	—	—

ホルムアルデヒド放散等級: F☆☆☆☆

8. 使用上の注意【警告】

- (1) 安全情報に関する内容は、SDSをご参照下さい。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。