

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 214111

プリマイトCF-100

1. 一般名 長ばく形エッチングプライマー（鉛・クロムフリー長ばく形）
2. 規格 機械工事塗装要領（案）・同解説
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. 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℃)	塗料	0.95				
	揮発分	0.82				
加熱残分	25%					
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	指触	15分	9分	7分	5分	3分
	半硬化	40分	30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・洗浄にはプリマイトシンナー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℃×1日間又は23℃×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					
素地調整	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℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
	10時間	10時間	10時間	8時間	6時間	
気温、湿度制限*	気温：5℃以下、湿度：85RH%以上					
使用シンナー	プリマイトシンナー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*	140 g/m ²				
	標準膜厚*	15μm				
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(ケラコ)又は相当品				
塗装間隔* (20℃)	最小	1日				
	最大	3か月				

注) 標準使用量は従来の実績値に基づき算出。

*は「機械工事塗装要領（案）・同解説」による。

※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。