

## 新商品紹介 - 4

New Products

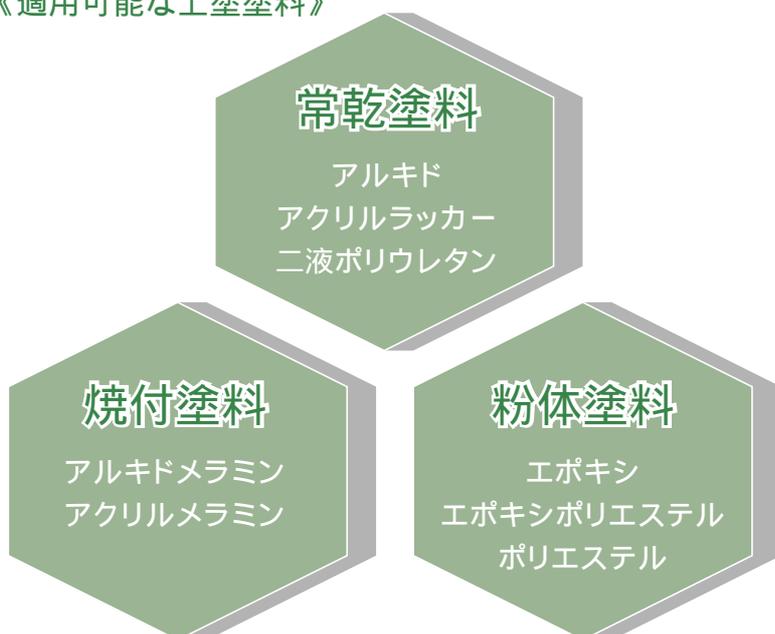
# 常温乾燥形塗料・溶剤焼付形塗料・粉体塗料に適用可能な万能下塗塗料「FBプライマー」

The Universal Pattern Primer which Can Fit Air Drying Paints,  
 Solvent Type Baking Paints and Powder Coating Paints 「FB PRIMER」

工業塗料部門 金属焼付塗料事業部

焼付塗装の対象のほとんどは金属製品であり、種々の塗料は広範囲にわたり塗装されている。昨今の環境対応問題で溶剤系塗料から粉体塗料への切り替え需要も増える中で、幅広い塗装系に適用可能な下塗塗料「FBプライマー」を開発した。

### 《適用可能な上塗塗料》



### 《適用可能な適用素材》

- ・ 冷延鋼板
- ・ アルミ
- ・ ステンレス
- ・ プリキ
- ・ 各種鋳物
- ・ 黒皮鋼板
- ・ 亜鉛めっき
- ・ その他めっき鋼板

### 特長

- 有害重金属を含有しない下塗塗料である。
- 常温乾燥形から粉体塗料まで幅広い下塗塗料として使用可能である。
- 高い隠蔽力がある。
- 下塗塗膜を焼付けずに上塗塗装が可能である。
- 可とう性に優れている。
- 非鉄金属を含む各種素地への高い付着性を有する。

## 塗膜性能例

素地		SPCC - SD			
素地調整		無処理			
上塗塗料		ハイメルトトップ (アルキド)	Vトップ (2液形ウレタン)	デリコン#300 (アルキドメラミン)	V-PET#4500SW (ポリエステル)
下塗塗料		FBプライマー			
上塗焼付条件(素材温度)		23 × 7日	23 × 7日	130 × 20分	180 × 20分
膜厚(下塗り/上塗り)		10μ / 25 ~ 30μm	10μ / 30 ~ 35μm	10μ / 25 ~ 30μm	10μ / 50 ~ 60μm
塗膜外観					
付着性 碁盤目		100 / 100	100 / 100	100 / 100	100 / 100
衝撃性( 1/2 500g × 30cm )					
耐沸騰水性(試験時間)	外観				
	碁盤目	100 / 100( 15分 )	100 / 100( 60分 )	100 / 100( 15分 )	100 / 100( 60分 )
耐湿性(試験時間)	外観				
	碁盤目	100 / 100( 120時間 )	100 / 100( 240時間 )	100 / 100( 120時間 )	100 / 100( 240時間 )
耐中性塩水噴霧(試験時間)	外観				
	錆幅	2.0 ~ 3.0mm ( 120時間 )	1.0 ~ 1.5mm ( 240時間 )	1.0 ~ 2.5mm ( 240時間 )	0 ~ 1.0mm ( 240時間 )
耐溶剤性(キシレンラビング10回)	外観	-			

## 標準塗装仕様例

工 程		作 業 内 容	
1	素地調整	脱脂 - 化成皮膜処理 1( 素材専用の化成皮膜を実施 )	
2	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミを除去する。	
3	FBプライマー塗装	CFプライマーシンナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装で塗装する。 粘度( 秒 / IHS#2 ) : エアスプレー : 13 ~ 17秒、静電塗装 : 10 ~ 15秒、 乾燥膜厚 : 10 ~ 15μm	
4	セッティング	10分以上( 室温 )	5 ~ 10分( 室温 )
5	上塗塗装	Vトップ 各色	デリコン#300 各色
		主剤80部、硬化剤20部にて良く攪拌し、攪拌後専用シンナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装をする。粘度( 秒 / IHS#2 )、エアスプレー : 15 ~ 30秒、静電塗装 : 15 ~ 25秒、乾燥膜厚 : 30 ~ 40μm	専用シナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装をする。 粘度( 秒 / IHS#2 )、エアスプレー : 15 ~ 30秒、静電塗装 : 15 ~ 25秒、乾燥膜厚 : 20 ~ 30μm
6	セッティング	10 ~ 20分( 室温 )	10 ~ 20分( 常温 )
7	乾燥条件	23 × 7日又は80 × 30分	130 × 20分( 素材温度 ) 2

- 1...素地調整工程は処理剤メーカーの仕様および管理基準にて行う。
- 2...焼付条件は被塗物と大きさにより多少の変動がある。被塗物表面温度で管理する。