

EXTRAエポプライマーUNI

1.一般名 一液形変性エポキシ樹脂塗料

2.規格表示等

2-1.規格表示 社内規格

2-2.ホルムアルデヒド放散等級分類記号 F☆☆☆☆

3.特長

- 1)金属面に対する密着性に優れている。
- 2)乾燥が速く、1day2coatが可能(同塗料又は、弱溶剤形塗料の塗重ね)。
- 3)一液形で作業性がよく、塗面は平滑で吸い込みが少ないため、上塗の仕上がりがよい。
- 4)希釈から洗浄まで全ての塗装作業が塗料用シンナーで対応できる上、旧塗膜への影響がマイルド。
- 5)鉛、クロムフリーの環境対応形塗料である。

4.塗料性状※1

項 目		内 容		
容姿		1液性		
荷姿		16kg		
色相		赤さび色、グレー、ブラック、ホワイト、ブルー		
光沢		つや消し		
密度 (23℃)	塗料	1.25±0.10		
	揮発分	0.86		
加熱残分		60±5%		
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	4時間	30分	20分
	半硬化	8時間	1時間	45分
標準膜厚		30 μ m/回		
引火点		SDS参照		
発火点		SDS参照		
爆発限界(下限～上限)		SDS参照		

5.塗装基準

項 目		内 容		
下地処理		素材表面の油分、汚れ、埃等を除去し乾燥した清浄な面とする。		
調合法		－		
熟成時間		－		
可使時間		－		
塗装方法		刷毛、ローラー、スプレー		
希釈剤		塗料用シンナー又は塗料用シンナーA		
塗 装 法	塗装方法	刷毛、ローラー	エアレス※2	
	希釈率	5～10%	5～15%	
	標準使用量	0.13kg/㎡/回	0.17kg/㎡/回	
	標準膜厚	30 μm/回		
	ウエット管理膜厚	－		
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃
	最小	12時間	2時間	1.5時間
	最大	7日	7日	7日

※1上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

※2エアスプレーの場合は、エアレス希釈率より5～10%増やしてください。

注)標準使用量は実測値に基づき算出しています。
また被塗物の形状などにより標準使用量は変動いたします。

6.施工上の注意

- 1)十分攪拌し均一な塗料状態にしてから塗装する。
- 2)希釈は必ず指定された希釈剤を使用する。
- 3)トタン板のさびは瓦棒や継目に発生しやすいので、細かいところほど丁寧にプライマーを塗ること。
- 4)亜鉛メッキ鋼板には塗装できません。
- 5)異種塗料を塗り重ねる場合は、適性な間隔を置いてから塗り重ねる。短時間に塗り重ねるとリフティングを起こすことがあり、美観性に問題が残るので注意する。

8.使用上の注意[警告]

- 1.引火性の液体である。
- 2.有機溶剤中毒の恐れがある。
- 3.健康に有害な物質を含有している。

使用上の注意の詳細は容器ラベルに表示

7.関連法規則

危険物表示	第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—