



ルーベンエポプライマー二液

- 1.一般名 変性エポキシ樹脂下塗塗料
- 2.規格表示等
- 2-1.規格表示 -
- 2-2.ホルムアルデヒド放散等級分類記号 -
- 3.特長
- 1)トタン板に対する密着性に優れている。
 - 2)素地調整がISO-St3(SSPC-SP3)でも優れた浸透性・付着性・防錆性を発揮する。
 - 3)各種旧塗膜への塗り重ね適合性に優れ、塗り替え用にも適している。

4.塗料性状^{※1}

項目	内容			
容姿	2液性			
荷姿	18kgセット(主剤16.2kg・硬化剤1.8kg)			
色相	赤さび色、ブラック			
光沢	つや消し			
密度 (23°C)	塗料	1.35±0.05		
	揮発分	0.86		
粘度(23°C)	90±10KU			
加熱残分	70±5%			
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C
	指触	3時間	1時間	40分
	半硬化	18時間	6時間	4時間
標準膜厚	50 μm/回			
引火点	SDS参照			
発火点	SDS参照			
爆発限界(下限～上限)	SDS参照			

※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。

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	主剤90部：硬化剤10部(重量比)				
熟成時間	-				
可使用時間	5°C:10h	20°C:5h	30°C:3h		
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	0.17kg/m ² /回	0.22kg/m ² /回		
	標準膜厚	50 μm/回			
	ウエット管理膜厚	100 μm			
塗 装 間 隔	温度	5°C	20°C	30°C	
	最小	48時間	16時間	12時間	
	最大	14日	14日	7日	

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)被塗面の油、湿気、塵埃、水分、その他の有害な付着物は完全に除去する。旧塗膜上に固着した粉状異物は研磨にて十分除去する。
- 2)使用時には、主剤、硬化剤を規定の割合で調合し、十分攪拌して均一な塗料状態にしてから塗装する。
- 3)希釈は必ず指定された希釈剤を使用する。
- 4)主剤、硬化剤を調合した後は、可使用時間以内に使い尽くす。
- 5)使用時には、主剤、硬化剤を規定の割合で調合し、十分攪拌して均一な塗料状態にしてから塗装する。
- 6)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塗装する。
- 7)規定範囲内で塗り重ねを終えること。規定以上経過した場合は、サンドペーパー等で塗膜表面を研磨し、ウエス拭きで調整してから塗装する。

7.関連法規則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	指定可燃物	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第3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	-	-

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ラベルに表示