

# Vフロン#200プライマー

1.一般名 ふつ素樹脂塗料用プライマー

2.規格表示等

2-1.規格表示 一

2-2.ホルムアルデヒド放散等級分類記号 F☆☆☆☆

3.特長 1)下地との密着性に優れる。  
2)耐水性、物理性に優れる。

## 4.塗料性状※1

項目	内 容		
容姿	2液性		
荷姿	16kgセット(主剤11.2kg・硬化剤4.8kg)		
色相	白		
光沢	一		
密度 (23°C)	塗料	1.35	
	揮発分	0.85	
加熱残分	65%		
乾燥時間	温度	5°C	20°C
	指触	3時間	1時間
	半硬化	24時間	8時間
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		

※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。

## 6.施工上の注意

- 希釈は必ず専用シンナーを使用する。
- 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。
- 使用時には主剤と硬化剤を規定の割合に混合、攪拌して均一な塗料状態にする。
- 塗装間隔が長くなると密着不良になる。規定以上経過した場合は塗膜表面をサンドペーパー等にて研磨し、更にウエス拭き後、塗装すること。

## 8.使用上の注意[警告]

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

2025.10

使用上の注意の詳細は容器ラベルに表示

## 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潔な面とする。 pH10以下、含水率10%以下		
調合法	主剤 70部:硬化剤 30部(重量比)		
熟成時間	—		
可使時間	5°C:16h	20°C:8h	30°C:8h
塗装方法	刷毛、ローラー、スプレー		
希釈剤	Vフロン#200プライマーシンナー		
塗装法	塗装方法	刷毛、ローラー	エアレス※2
	希釈率	5～20%	20～30%
	標準使用量	0.11kg/m <sup>2</sup> /回	0.15kg/m <sup>2</sup> /回
標準膜厚	30 μ m/回		
	ウエット管理膜厚	75 μ m/回	
塗装間隔	温度	5°C	20°C
	最小	48時間	16時間
	最大	7日	7日
	30°C	12時間	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。

## 7.関連法規則

危険物表示	主剤、硬化剤:第2石油類
有機溶剤区分	主 剤:第2種有機溶剤含有物 硬化剤:第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—
エポキシ樹脂	主 剤:エポキシ樹脂
硬化剤表示	硬化剤:ポリアミドアミン