

Vフロン#200プライマー

- 1.一般名 ふっ素樹脂塗料用プライマー
- 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 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

塗料仕入れ

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		－			
密度 (23℃)	塗料	1.35			
	揮発分	0.85			
加熱残分		65%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	
	指触	3時間	1時間	30分	
	半硬化	24時間	8時間	6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			

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。 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℃:16h	20℃:8h	30℃: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/㎡/回	0.15kg/㎡/回	
	標準膜厚	30 μm/回		
	ウエット管理膜厚	75 μm/回		
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃
	最小	48時間	16時間	12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

- 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。

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	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 硬化剤表示	主 剤:エポキシ樹脂 硬化剤:ホリアミドアミン