

人と環境に優しい環境対応型ウレタンプライマー

Auto D-NexT Primer

Auto ディー・ネクスト プライマー

用途 ◆自動車、工業製品などの鉄、アルミに対する付着性の向上と防錆
◆旧塗膜エッジの保護

N50グレー



重量比	主剤 : 硬化剤(別売)
	100 : 25

容量	1kg (硬化剤0.25kg)
----	------------------------

※硬化剤はAuto D-NexTプライマー硬化剤をご使用下さい。

特長

- プライマー処理をすることで1ランク上の塗膜品質
- 鉄素地、自動車用亜鉛めっき鋼板、アルミ板に対して強力に密着し、さびを寄せ付けない
- 輸入車などの亜鉛目付量の多い自動車鋼板のパテ用のプライマーとして推奨
- 旧車のレストアなど、塗膜はく離を行った後、直ちに塗装することで長期作業も安心

※鋼板に直接パテを塗布する作業方法では長期防錆に不安が残るため、パテ前のさび止めプライマーとして使用して下さい。

適応する下地

- ◆素地鋼板
- ◆自動車鋼板(防錆鋼板)
- ◆輸入車用亜鉛めっき鋼板
- ◆アルミ板
- ◆グラスファイバー強化樹脂・ゲルコート
- ◆電着プライマー
- ◆旧塗膜
(焼付塗膜、ウレタン塗膜など)

前処理		エアブローおよび AutoワックスクリーナーECOマイルドにて脱脂・洗浄して下さい。
塗装条件	配合比	主剤: 硬化剤 = 100:25 (重量比)
	希釈率	10~30% AutoウレタンシンナーECO
	塗装方法	スプレーガンにて薄く塗布 (10~20μm)
乾燥時間		60°C×15分以上の強制乾燥を行い、パテを塗布して下さい。 乾燥が不十分な場合は縮みやはがれの原因になりますので注意が必要です。 60°C×30分以上 又は 20°C×12時間以上乾燥させた場合は P240~P320で軽く足付けを行いパテを塗布して下さい。
その他		1) パテを塗布せず膜厚をつけたい場合はシンナー蒸発後、「Auto D-Nextプライマーサフェーサー」にて膜厚を付け、60°C×20分で強制乾燥を行って下さい。 2) レストア等、長期作業が前提の塗膜はく離の場合、はく離後ただちに脱脂清掃を行い、「Auto D-Nextプライマー」をスプレーガンまたは刷毛で塗布し一次防錆を行って下さい。 次回作業時にサンダー等で表面を平滑に研磨し、パテ、ブラサフ工程を行って下さい。
注意事項		1) 塗装作業時には耐溶剤手袋、防毒マスク、保護メガネを着用して下さい。 2) 厚く塗りすぎると中膿の原因となり、パテの付着が低下する事があります。

※本チラシ値は、製品を適正にご使用頂くための代表値を記載したものです。
※本チラシに記載以外の条件で使用される場合は、弊社にお問い合わせ下さい。
※施工上および使用上の注意につきましては、Auto D-Nextカタログの裏面に記載していますのでその内容を必ずご参照の上ご使用下さい。
※本製品の内容は予告なく変更することがあります。