



焼付乾燥用下塗塗料

# DNT焼付プライマーシリーズ

近年の金属製品の種類は広範囲にわたり、要求される塗膜性能や仕上がり外観も一様ではありません。  
 このような背景から、被塗物の素材・要求される塗膜性能や仕上がり外観から最適な下塗塗料を  
 選定していただくために、「DNT焼付プライマーシリーズ」をラインアップしました。

## SELECT DATE セレクトデータ

| 商品名            | 樹脂系                   | 色相                 | 容量   | 焼付条件             | 防錆性 | W/W<br>塗装 | 常温<br>乾燥 | 焼付<br>乾燥 | 厚膜<br>塗装 | 最大<br>厚膜 | 希釈<br>シンナー         |
|----------------|-----------------------|--------------------|------|------------------|-----|-----------|----------|----------|----------|----------|--------------------|
| AKプライマー        | エポキシ変性<br>アルキドメラミン樹脂系 | 白、グレー              | 16kg | 130°C×20分        | △   | ○         | -        | ○        | ◎        | ~100μm   | デリコン<br>シンナー       |
| メタルコングプライマー GP | エポキシ変性<br>ポリエステル樹脂系   | 白、黒<br>ライトグレー      | 16kg | 150°C×20分        | ○   | ○         | -        | ○        | ○        | ~60μm    | デリコン<br>シンナー       |
| FBプライマー        | 特殊変性<br>エポキシ樹脂系       | 白、黒、グレー、<br>ライトグレー | 16kg | 常乾~160°C<br>×20分 | ◎   | ○         | ○        | ○        | ×        | ~15μm    | CFプライマー<br>シンナー    |
| FBプライマー ECO    |                       | 白、黒、<br>ライトグレー     | 16kg | 常乾~180°C<br>×20分 | ◎   | ○         | ○        | ○        | ○        | ~60μm    | FBプライマー<br>ECOシンナー |
| AFプライマー GP     | 熱硬化形変性<br>エポキシ樹脂系     | 白、グレー              | 16kg | 160°C×20分        | ○   | ○         | -        | ○        | △        | ~30μm    | CFプライマー<br>シンナー    |

## 専用シンナー標準選定表

### AKプライマー、メタルコングプライマーGP

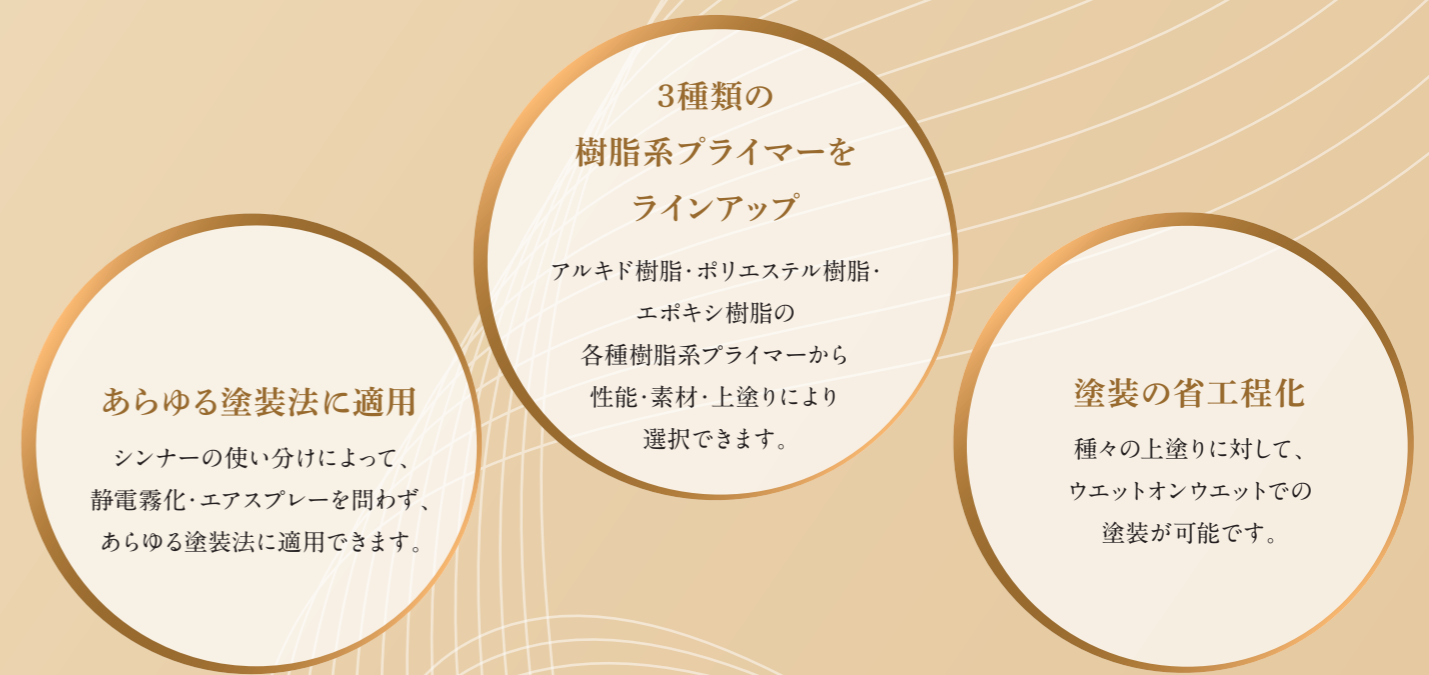
|              |        |    |    |    |    |    |
|--------------|--------|----|----|----|----|----|
| デリコンシンナー#510 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| デリコンシンナー#520 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| デリコンシンナー#530 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| デリコンシンナー#540 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| 気温 (°C)      | 5      | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |

### FBプライマー、AFプライマー GP

|                |        |    |    |    |    |    |
|----------------|--------|----|----|----|----|----|
| CFプライマーシンナー#15 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| CFプライマーシンナー#25 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| CFプライマーシンナー#35 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| 気温 (°C)        | 5      | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |

### FBプライマーECO

|                   |        |    |    |    |    |    |
|-------------------|--------|----|----|----|----|----|
| FBプライマーECOシンナー#15 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| FBプライマーECOシンナー#25 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| FBプライマーECOシンナー#35 | ←————→ |    |    |    |    |    |
| 気温 (°C)           | 5      | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |



## SELECT GUIDE セレクトガイド



※2 特定化学物質障害予防規則対応 F☆☆☆☆相当

## 適応素材

| 素材名          | AKプライマー |       | メタルコング<br>プライマー GP |       | FBプライマー |       | FBプライマー<br>ECO |       | AFプライマー<br>GP |       |
|--------------|---------|-------|--------------------|-------|---------|-------|----------------|-------|---------------|-------|
|              | 化成処理    | 研磨・脱脂 | 化成処理               | 研磨・脱脂 | 化成処理    | 研磨・脱脂 | 化成処理           | 研磨・脱脂 | 化成処理          | 研磨・脱脂 |
| 黒皮           | ×       | ×     | ×                  | ×     | ○       | △     | ○              | △     | ×             | ×     |
| 冷間圧延鋼板       | ○       | △     | ○                  | △     | ○       | △     | ○              | △     | ○             | △     |
| 電気亜鉛めっき鋼板    | ○       | △     | ○                  | △     | ○       | △     | ○              | △     | ○             | △     |
| 溶融亜鉛めっき鋼板*   | ×       | ×     | ○                  | △     | ○       | △     | ○              | △     | ○             | △     |
| アルミニウム1000番台 | ×       | ×     | ○                  | △     | ○       | △     | ○              | △     | ○             | △     |
| アルミニウム3000番台 | ×       | ×     | ○                  | △     | ○       | △     | ○              | △     | ○             | △     |
| アルミニウム5000番台 | ×       | ×     | ○                  | △     | ○       | △     | ○              | △     | ○             | △     |
| アルミニウム6000番台 | ×       | ×     | △                  | △     | ○       | △     | ○              | △     | ○             | △     |
| アルミダイキャスト    | ×       | ×     | ×                  | ×     | ○       | △     | ○              | △     | ×             | ×     |
| ステンレス304     | ×       | ×     | ○                  | △     | ○       | △     | ○              | △     | ○             | △     |
| ステンレス430     | ×       | ×     | ○                  | △     | ○       | △     | ○              | △     | ○             | △     |

各種素材に塗装し一次付着性実施。

○: 塗装可能 △: 事前確認推奨 ×: 塗装不可

△…塗装可能ですが、処理や素材によって付着性に差が出る場合がありますので、事前に付着性の確認を推奨します。

\* どぶ漬け亜鉛めっきへの使用は推奨しません。(Z27相当まで)

## 適応上塗塗料例

| 上塗塗料   |              | AKプライマー | メタルコング<br>プライマー GP | FBプライマー | FBプライマー<br>ECO | AFプライマー<br>GP |
|--------|--------------|---------|--------------------|---------|----------------|---------------|
| メラミン系  | デリコン類        | ○*1     | ○*1                | ○       | ○              | ○*1           |
| アクリル系  | NEWアクローゼ類    | ×       | ○                  | ○       | ○              | ○             |
| 一液ウレタン | Vクロマ類        | ×       | ○                  | ○       | ○              | ○             |
| 粉体     | V-PET#4000系  | ×       | △*2                | △*2     | △*2            | ×             |
|        | V-PET#5000系  |         |                    |         |                |               |
| ラッカー系  | アクローゼスーパーECO | ×       | ○                  | ○       | ○              | ○             |
| 二液ウレタン | Vトップ         | ×       | ×                  | ○       | ○              | △*3           |

○: 塗装可能 ×: 塗装不可 △: 条件により塗装可能

\*1 デリコンLB#90は適用できません。

\*2 粉体の下塗りとして使用する場合、上塗り乾燥条件と同等以上の焼付温度・焼付時間で焼付け、研磨した後に使用して下さい。

\*3 AFプライマーGPを焼付けした後は、塗装可能。

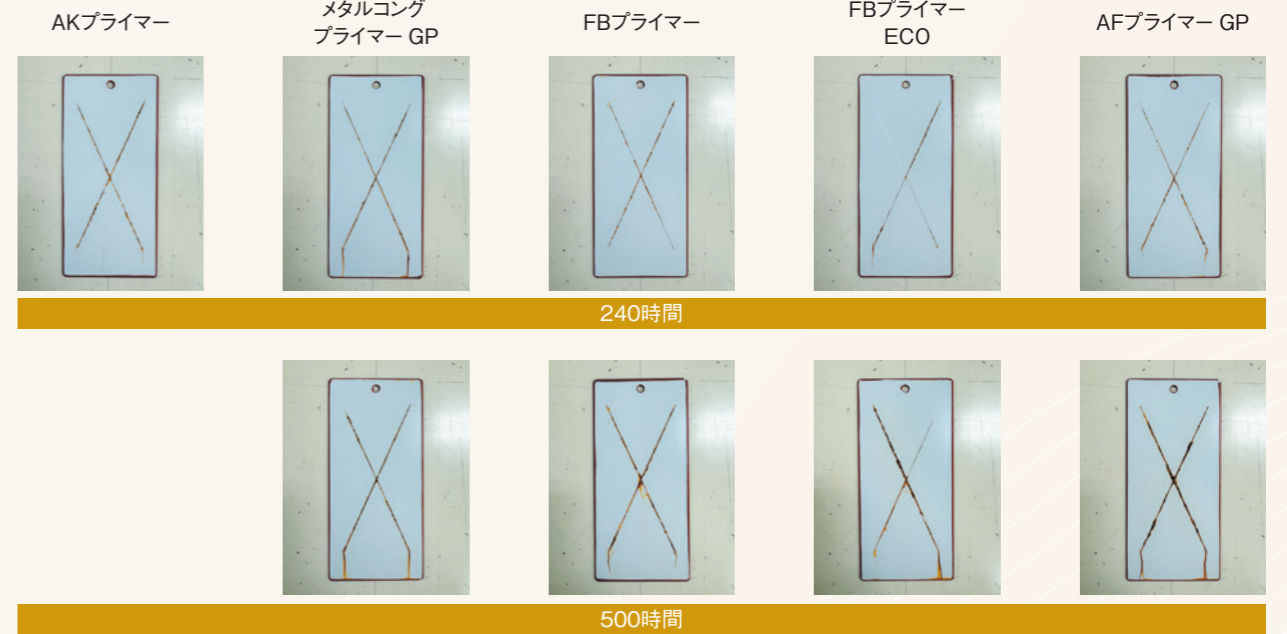
## 色相

| 色相     | AKプライマー | メタルコング<br>プライマー GP | FBプライマー | FBプライマー<br>ECO | AFプライマー<br>GP |
|--------|---------|--------------------|---------|----------------|---------------|
| 白      | N90近似   | N90近似              | N90近似   | N90近似          | N90近似         |
| ライトグレー | —       | N75近似              | N75近似   | N75近似          | —             |
| グレー    | N60近似   | —                  | N60近似   | —              | N65近似         |
| 黒      | —       | N25近似              | N20近似   | N25近似          | —             |

\* 上記色相は目安であり、ロットにより差があります。

## 塗膜性能

### 塩水噴霧試験



| 試験片                        | 試験時間  | 試験結果                      | 試験時間  | 試験結果                      | 膜厚(μm)<br>下塗り+上塗り |
|----------------------------|-------|---------------------------|-------|---------------------------|-------------------|
| AKプライマー<br>+デリコン#300       | 240時間 | さび幅1.0mm以内<br>フクレ幅1.0mm以内 | 500時間 | —                         | 25+30             |
| メタルコングプライマーGP<br>+NEWアクローゼ |       | さび幅1.0mm以内<br>フクレ幅0.5mm以内 |       | さび幅1.0mm以内<br>フクレ幅1.5mm以内 | 25+30             |
| FBプライマー<br>+NEWアクローゼ       |       | さび幅0.5mm以内<br>フクレ幅0mm     |       | さび幅1.0mm以内<br>フクレ幅0mm     | 15+30             |
| FBプライマーECO<br>+NEWアクローゼ    |       | さび幅0.5mm以内<br>フクレ幅0mm     |       | さび幅1.5mm以内<br>フクレ幅0mm     | 15+30             |
| AFプライマーGP<br>+NEWアクローゼ     |       | さび幅1.0mm以内<br>フクレ幅0mm     |       | さび幅2.0mm以内<br>フクレ幅0mm     | 25+30             |

\*試験片は、SPCC鋼板にリン酸亜鉛化成皮膜処理を行い、上記膜厚にて吹付け塗装後、各焼付条件で乾燥。

### 塗膜物性一覧

| 下塗り             |             | AKプライマー  | メタルコング<br>プライマー GP | FBプライマー   | FBプライマー<br>ECO | AFプライマー<br>GP |
|-----------------|-------------|----------|--------------------|-----------|----------------|---------------|
| 上塗り             |             | デリコン#300 | NEWアクローゼ           |           |                |               |
| 項目              | 試験方法        | 性能       |                    |           |                |               |
| 鏡面光沢度           | 60度鏡面反射率    | 40~50    |                    |           |                |               |
| 耐おもり落花生         | デュボン式       | 20cm異常なし |                    |           |                |               |
| 引っかき硬度(鉛筆法)     | 鉛筆硬度 三菱鉛筆ユニ | F以上      | 2H以上               | H以上       |                |               |
| 付着性(クロスカット法)    | 1mm間隔       | 分類1以下    |                    |           |                |               |
| 耐液体性<br>(一般的方法) | 耐アルカリ性      | 5%炭酸ソーダ  | 40℃                | 48時間異常なし  | 48時間異常なし       |               |
|                 | 耐酸性         | 5%硫酸     | 23℃                | 24時間異常なし  | 48時間異常なし       |               |
|                 | 耐揮発油性       | 試験用揮発油2号 | 23℃                | 24時間異常なし  | 24時間異常なし       |               |
| 耐中性塩水噴霧性        | 5%食塩水噴霧     | 35℃      | 144時間異常なし          | 240時間異常なし | 500時間異常なし      |               |
| 耐湿性(連続結露法)      | 回転式95%RH以上  | 50℃      | 120時間異常なし          | 240時間異常なし | 500時間異常なし      |               |

\*試験片は、SPCC鋼板にリン酸亜鉛化成皮膜処理を行い、標準塗装仕様に従って規定膜厚を吹付け塗装後、各焼付条件で乾燥。

\*色つやに関しては、5つや淡彩色にて実施。

# 標準塗装仕様

## AKプライマー (塗装工程:2コート1ベーク)

| 工程          | 作業内容                                 | 塗装粘度 (秒) 岩田カップNK2            | 標準膜厚 (μm) |
|-------------|--------------------------------------|------------------------------|-----------|
| 1. 前処理      | 脱脂および化成被膜処理を行う                       | —                            | —         |
| 2. AKプライマー  | デリコンシンナーで希釈し、<br>エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 | エアスプレー:15~30秒<br>静電塗装:15~25秒 | 20~25     |
| 3. セッティング   | 3~10分 (室温) *1                        |                              |           |
| 4. デリコン#300 | デリコンシンナーで希釈し、<br>エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 | エアスプレー:15~30秒<br>静電塗装:15~25秒 | 20~30     |
| 5. セッティング   | 3~10分 (室温) *1                        | —                            | —         |
| 6. 焼付       | 130℃×20分 (素材温度)                      | —                            | —         |

- 色相がN8.5以上淡彩系の場合は上塗りの指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- 塗装回数および膜厚は施工環境の状態により増減します。

※1 下塗りを40μm以上塗装する場合はセッティング時間を十分に確保して下さい。

## メタルコングプライマー GP (塗装工程:2コート1ベーク)

| 工程                | 作業内容                                      | 塗装粘度 (秒) 岩田カップNK2            | 標準膜厚 (μm) |
|-------------------|---|------------------------------|-----------|
| 1. 前処理            | 脱脂および化成被膜処理を行う                            | —                            | —         |
| 2. メタルコングプライマー GP | デリコンシンナーで希釈し、<br>エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。      | エアスプレー:15~30秒<br>静電塗装:15~30秒 | 20~60     |
| 3. セッティング         | 5~10分 (室温) *1                             |                              |           |
| 4. NEWアクローゼ       | DNT焼付用ECOシンナーで希釈し、<br>エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 | エアスプレー:15~30秒<br>静電塗装:15~25秒 | 20~30     |
| 5. セッティング         | 10~20分 (室温) *1                            | —                            | —         |
| 6. 焼付             | 150℃×20分 (素材温度)                           | —                            | —         |

- 色相がN8.5以上淡彩系の場合は上塗りの指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- 塗装回数および膜厚は施工環境の状態により増減します。

※1 下塗りを40μm以上塗装する場合はセッティング時間を十分に確保して下さい。

## FBプライマー (塗装工程:2コート1ベーク)

| 工程          | 作業内容                                      | 塗装粘度 (秒) 岩田カップNK2            | 標準膜厚 (μm) |
|-------------|---|------------------------------|-----------|
| 1. 前処理      | 脱脂および化成被膜処理を行う                            | —                            | —         |
| 2. FBプライマー  | CFプライマーシンナーで希釈し、<br>エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。  | エアスプレー:13~17秒<br>静電塗装:10~15秒 | 10~15     |
| 3. セッティング   | 5~10分 (室温)                                |                              |           |
| 4. NEWアクローゼ | DNT焼付用ECOシンナーで希釈し、<br>エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 | エアスプレー:15~30秒<br>静電塗装:15~25秒 | 20~30     |
| 5. セッティング   | 10~20分 (室温)                               | —                            | —         |
| 6. 焼付       | 150℃×20分 (素材温度)                           | —                            | —         |

- 色相がN8.5以上淡彩系の場合は上塗りの指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- 塗装回数および膜厚は施工環境の状態により増減します。

リコート時、プライマーから塗装する仕様についてはリフティングを起こす場合があるため事前確認をお願いします。

## FBプライマー ECO (塗装工程:2コート1ベーク)

| 工程             | 作業内容  | 塗装粘度 (秒) 岩田カップNK2            | 標準膜厚 (μm) |
|----------------|---|------------------------------|-----------|
| 1. 前処理         | 脱脂および化成被膜処理を行う                              | —                            | —         |
| 2. FBプライマー ECO | FBプライマー ECOシンナーで希釈し、<br>エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 | エアスプレー:15~24秒<br>静電塗装:10~24秒 | 10~60     |
| 3. セッティング      | 5~10分 (室温) *1                               |                              |           |
| 4. NEWアクローゼ    | DNT焼付用ECOシンナーで希釈し、<br>エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。   | エアスプレー:15~30秒<br>静電塗装:15~25秒 | 20~30     |
| 5. セッティング      | 10~20分 (室温) *1                              | —                            | —         |
| 6. 焼付          | 150℃×20分 (素材温度)                             | —                            | —         |

- 色相がN8.5以上淡彩系の場合は上塗りの指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- FBプライマーECOを静電塗装する際、塗装条件によりリークする場合がありますので、事前に確認願います。
- 塗装回数および膜厚は施工環境の状態により増減します。

※1 下塗りを20μm以上塗装する場合はセッティング時間を十分に確保して下さい。

リコート時、プライマーから塗装する仕様についてはリフティングを起こす場合があるため事前確認をお願いします。

## AFプライマー GP (塗装工程:2コート1ベーク)

| 工程            | 作業内容                                      | 塗装粘度 (秒) 岩田カップNK2            | 標準膜厚 (μm) |
|---------------|---|------------------------------|-----------|
| 1. 前処理        | 脱脂および化成被膜処理を行う                            | —                            | —         |
| 2. AFプライマー GP | CFプライマーシンナーで希釈し、<br>エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。   | エアスプレー:20~25秒<br>静電塗装:15~25秒 | 5~30      |
| 3. セッティング     | 10~20分 (室温)                               |                              |           |
| 4. NEWアクローゼ   | DNT焼付用ECOシンナーで希釈し、<br>エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 | エアスプレー:15~30秒<br>静電塗装:15~25秒 | 20~30     |
| 5. セッティング     | 10~20分 (室温)                               | —                            | —         |
| 6. 焼付         | 150℃×20分 (素材温度)                           | —                            | —         |

- 色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- 塗装回数および膜厚は、施工環境の状態により増減します。