



商品番号 U03  
FBプライマー

## 1. 系統 特殊変性エポキシ樹脂系下塗塗料

## 2. 特長

- 1) 常温乾燥から焼付まで幅広く対応
- 2) 耐食性、作業性に優れた重金属フリープライマー
- 3) 各種上塗塗料とウェットオンウェットで塗装可能
- 4) 各種素材に強力な密着力を示す

## 3. 塗料性状

項目		内容	
容量・色相		16kg	白、ライトグレー グレー、黒
密度(比重) (20℃)	塗料	1.25	
	揮発分	0.87	
粘度(25℃ ストーマー)		77KU	
加熱残分		50%	
標準焼付条件		常温乾燥～160℃×20分	
標準膜厚		10～15 μm ※使用上のポイント参照	
貯蔵期間(20℃)		6ヶ月	

上記塗料性状値は標準値であり、色・ロットにより若干の変動があります。

## 4. 関連法規則

危険物表示	第4類第1石油類
有機溶剤	第2種有機溶剤含有物
有害物表示	SDS参照

### (使用上のポイント)

- ・ 一般のメラミンシンナーでは希釈できません。CFプライマーシンナーを使用して下さい。
- ・ 20 μm以上の厚膜塗装の場合は最終工程の乾燥を十分に確保して下さい。
- ・ 配電盤仕様等の厚膜が必要な場合は、40 μmを標準膜厚として下さい。
- ・ 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。
- ・ 上塗りに粉体をご使用する際は、下塗りを焼付乾燥しご使用下さい。
- ・ 上塗りに常乾をご使用する際は、下塗り塗装後30分以上セッティングして下さい。  
また、強制乾燥する場合は、100℃×10分以上乾燥させご使用下さい。



# 大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134  
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501  
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701



仕様No. U03-T14-1

塗装系: NEWアクローゼ

工程: 2コート1ベイク仕上げ

## 1. 使用塗料

商品名	
U03	FBプライマー
T14	NEWアクローゼ

シンナーは、次ページの「4. 標準塗装条件」に従って選定して下さい。

## 2. 塗装仕様

工程	作業内容	備考
1. 前処理	脱脂および化成処理を行う。	—
2. 下塗塗装	FBプライマーをCFプライマーシンナーで希釈し、エースプレーまたは静電塗装を行う。 標準膜厚 : 10~15 μm	粘度 秒/20°C(岩田カップNK2) エースプレー : 13~17秒 静電塗装 : 10~15秒
3. セッティング	5~10分(室温) <sup>注1</sup>	—
4. 上塗塗装	NEWアクローゼをDNT焼付用ECOシンナーで希釈し、エースプレー又は静電塗装を行う。 標準膜厚 : 20~30 μm	粘度 秒/20°C(岩田カップNK2) エースプレー : 15~30秒 静電塗装 : 15~25秒
5. セッティング	10~20分 <sup>注1</sup>	—
6. 焼付	150°C × 20分	被塗物表面温度

※ 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45 μm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。

※ 下塗を20 μm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に確認をお願いします。



# 大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134  
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501  
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701



## 3. 塗膜性能

項目	試験方法	性能	備考	
鏡面光沢度	60度鏡面反射率	40~50	JIS K 5600-4-7	
耐おもり落下性	デュポン式	20cm異常なし	JIS K 5600-5-3	
引っかき硬度(鉛筆法)	鉛筆硬度 三菱鉛筆ユニ	H以上	JIS K 5600-5-4	
付着性(クロスカット法)	1mm間隔	分類 1 以下	JIS K 5600-5-6	
耐液体性 (一般的方法) 浸せき法	耐アルカリ性	5%炭酸ソーダ 40℃	48時間異常なし	
	耐酸性	5%硫酸 23℃	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	
耐中性塩水噴霧性	5%食塩水噴霧	35℃	500時間異常なし	JIS K 5600-7-1
耐湿性(連続結露法)	回転式 95%RH以上	50℃	500時間異常なし	JIS K 5600-7-2

\* 試験片は、SPCC(0.8×70×150mm)の鋼板にリン酸亜鉛化成被膜処理を行い、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。

\* 色艶に関しては、5つや淡彩色にて実施。

## 4. 標準塗装条件(粘度・適用シンナー)

### CFプライマーシンナー

条件	塗装方法	エースプレー エアー霧化静電	回転霧化静電
	塗装粘度 秒/20℃(岩田カップNK2)		13~17
厳寒期		#05	#05または#15
冬期		#15	#25
春秋期		#25	#35
夏期		#35または#45	#45

\* 必要に応じて粘度調整を行って下さい。

### DNT焼付用ECOシンナー

条件	塗装方法	エースプレー エアー霧化静電	回転霧化静電
	塗装粘度 秒/20℃(岩田カップNK2)		15~30
冬期		#10	#10
春秋期		#20	#20
夏期		#30	#30
盛夏期		#40	#40

注1) 自動塗装では、ガン数、コンベアスピード、ストローク等により吐出量を調整する必要がある。

注2) 必要に応じて粘度調整を行って下さい。

注3) 特化則(H27.11施行)対応シンナー。