

●東京都大田区蒲田 5-13-23

TEL (03)5710-4501 TEL (052)332-1701



商品番号 UO7 メタルコングプライマーGP

- 1. 系統 エポキシ変性ポリエステル樹脂系塗料
- 2. 特長
- 1) 厚膜塗装が可能
- 2) 各種上塗塗料とw/wで塗装可能
- 3) 鉄・非鉄金属に対し優れた付着性
- 4) 耐食性に優れた重金属フリープライマー

*特定化学物質障害予防規則(H27.11月施行)

3. 塗料性状

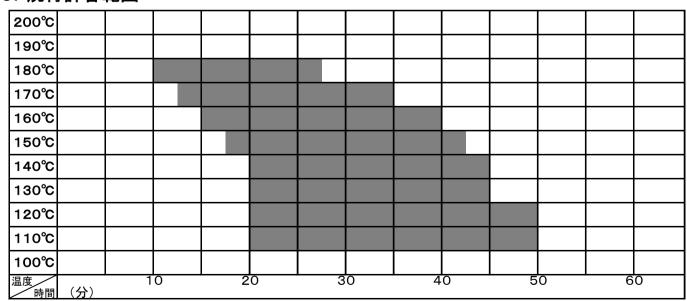
項目	内 容		
容量・色相	ホワイト 16Kg ライトグレー(N7.5相当) ブラック(N2.5~3相当)		
密度(20℃)	1. 41		
粘度(25℃ ストーマー)	67KU		
加熱残分	60%		
標準乾燥条件	150℃×20分		
標準膜厚	20~60 µ m ※使用上のポイント参照		
貯蔵期間(20°C)	6ヶ月		

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2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

5. 焼付許容範囲



(使用上のポイント)

- 一般のメラミンシンナーで塗装可能です。
- 1コートで最大60 μ mの厚膜塗装が可能です。 40μm以上の厚膜塗装の場合は最終工程の乾燥を充分に確保して下さい。 焼付については、アンダーベイクにならない様にご注意下さい。



大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 ●名古屋市中区金山 1-12-14

3-23 TEL (03)5710-4501 2-14 TEL (052)332-1701



仕様No. U07-T14

塗装系: NEWアクローゼ

エ 程:2コート1ベイク仕上げ

(下塗はメタルコングプライマーGP)

1. 使用塗料

	商 品 名
U07	メタルコングプライマーGP
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	メタルコングプライマーGPをデリコン シンナーで希釈し、エアースプレーま たは静電塗装を行う。 標準膜厚 : 20~60μm	粘度 秒/20°C(岩田カップNK2) エアースプレー : 15~30秒 静電塗装 : 15~30秒
3.	セッティング	5~10分 ^{注1}	_
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、エアースプレー又 は静電塗装を行う。 標準膜厚 : 20~30μm	粘度 秒/20℃(岩田カップNK2) エアースプレー : 15~30秒 静電塗装 : 15~25秒
5.	セッティング	10~20分 ^{注1}	_
6.	焼付	150℃×20分	被塗物表面温度

- * 化成皮膜処理は素材専用の処理を行って下さい。
- *表面処理基準は処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- *色相がN8.5以上淡彩系の場合は上塗の指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- * 塗装回数及び膜厚は施工環境の状態により増減します。
- * 焼付条件は被塗物の形状、大きさによって多少の変動があります。
- * 焼付温度は素材温度で管理して下さい。
- * 焼付許容温度は商品説明書の「5. 焼付許容範囲」を参照のこと。
- 注1) 下塗を40μm以上塗装する場合はセッティング時間を充分に確保して下さい。



●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		85以上	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		=	2H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	耐アルカリ性	5%炭酸ソーダ	40°C	48時間異常なし	
(一般的方法)	耐酸性	5%硫酸	23°C	48時間異常なし	JIS K 5600-6-1
浸せき法	耐揮発油性	試験用揮発油2号	23°C	24時間異常なし	
耐液体性(水浸せき法)		2級 純水	40°C	120時間	JIS K 5600-6-2
耐中性塩水噴霧性		5%食塩水噴霧	35℃	240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°C	240時間異常なし	JIS K 5600-7-2
促進耐候性(SWOM)		600時間		著しい変化なし	JIS K 5600-7-7

供試塗板 試験片は、SPCC(0.8×70×150mm)の鋼板にりん酸亜鉛系化成被膜処理を し、標準塗装仕様に従い規定膜厚に吹付け塗装後、各焼付条件で乾燥。

4. 標準塗装条件(粘度・適用シンナー)

デリコンシンナー

条件	塗装方法	エアースプレー 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	15~25
厳寒期		#510	#310
冬 期		#520	#320
春 秋 期		#530	#330
夏期		#540	#340

^{*}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

塗装方法 条件	エアースプレー 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	15~25
冬期	#10	#10
春 秋 期	#20	#20
夏期	#30	#30
盛夏期	#40	#40

^{*}必要に応じて粘度調整を行って下さい。

^{*} 特化則(H27.11施行)対応シンナー