



# 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



商品番号 U07  
 メタルロングプライマー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	16Kg	白, ライトグレー
密度(20℃)	1.41	
粘度(20℃ ストーマー)	66KU	
加熱残分	60%	
標準乾燥条件	150℃×20分	
標準膜厚	20~60 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

200℃																					
190℃																					
180℃																					
170℃																					
160℃																					
150℃																					
140℃																					
130℃																					
120℃																					
110℃																					
100℃																					
温度 時間	(分)	10	20	30	40	50	60														

### (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 μmの厚膜塗装が可能です。
- ・ 40 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。
- ・ 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 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. U07-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	
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：20~60 μm	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 <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、エア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 <sup>注1</sup>	—
6. 焼付	150°C×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45 μm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40 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。



# 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	デュボン式	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 (一般的な方法)	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
浸せき法	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℃	240時間異常なし
耐湿性(連続結露法)		回転式 95%RH以上 50℃	240時間異常なし

※ 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)

#### デリコンシンナー

条件	塗装方法	エースプレー エア-霧化静電	回転霧化静電
	塗装粘度 秒/20℃(岩田カップNK2)		15～30
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

条件	塗装方法	エースプレー エア-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

\* 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