

塗装仕様書

AFプライマーGP

(1) 塗装仕様 3C1B



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

1. 使用塗料

工程	商品名
下塗塗料	AFプライマーGP
上塗塗料	Vフロン#2000上塗

2. シンナー

工程	商品名
下塗シンナー	CFプライマーシンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)
上塗シンナー	Vフロン#2000上塗シンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)

3. 塗装仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒)イワタNK2	膜厚(μm)
1 素地調整	脱脂ー化成皮膜処理	ー	ー
2 エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	ー	ー
3 AFプライマーGP	CFプライマーシンナーで希釈し、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:20~25 静電塗装機:15~25	5~30
4 セッティング	10~20分(室温)	ー	ー
5 Vフロン#2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 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:20~25 静電塗装機:15~25	15~20
6 セッティング	10~20分(室温)	ー	ー
7 Vフロン##2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 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:20~25 静電塗装機:15~25	20以上
8 セッティング	10~20分(室温)	ー	ー
9 焼付	160°C×20分(素材温度)	ー	ー

4. 注意事項

- 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。
- 隠ぺい性の劣る色相、及びブルー系の色相の場合は、N7.0クラスのグレーまたは共色の中塗りを15μm以上を塗装し乾燥して下さい。
- 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。
- 焼付乾燥後、次の塗装工程に入る前に放冷し被塗物温度をさげて下さい。
- 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、被塗物表面の温度で管理して下さい。

AFプライマーGP



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

5. 塗膜性能

塗膜性能例 3C-1B仕様

試験片作製条件

素材: アルミニウム A5052P 0.8t
 化成処理: クロメート系化成処理
 塗装: エアスプレー
 焼付条件: 160°C × 20分間(素材温度)
 膜厚: 下塗(AFプライマーGP) 30μm
 上塗(Vフロン#2000 3分艶 N-7C) 35μm

試験項目	塗膜性能	試験方法
鉛筆硬度	H~2H	JIS K 5600-5-4 準拠
一次付着性(1mm碁盤目)	100/100	JIS K 5600-5-6 準拠
耐衝撃性(1/2φ × 500g × 30cm)	剥離なし	JIS K 5600-5-3 準拠
耐沸騰水性	外観	99°C~100°C 沸騰水24時間浸漬後
	付着性	100/100 JIS K 5600-5-6 準拠 付着性試験実施
耐湿性	外観	JIS K 5600-7-2 準拠 4000時間試験後
	付着性	100/100 JIS K 5600-5-6 準拠 付着性試験実施
耐中性塩水噴霧性	平面部	異常なし JIS K 5600-7-1 準拠 4000時間
	カット部	異常なし
耐アルカリ性	異常なし	JIS H 8602-6-8 準拠 0.5%NaOH 20°C × 72時間

塗装仕様書

AFプライマーGP

※上塗塗料:NEWアクローゼ



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

1. 使用塗料

工程	商品名
下塗塗料	AFプライマーGP
上塗塗料	NEWアクローゼ

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	AFプライマーGPをCFプライマーシンナーで希釈し、エアースプレーまたは静電塗装を行う。 標準膜厚 : 5~30 μm	塗装粘度 秒/20℃(岩田カップNK2) エアースプレー : 20~25秒 静電塗装 : 15~25秒
3. セッティング	10~20分(室温)	—
4. 上塗塗装	NEWアクローゼをDNT焼付ECO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 : 20~30 μm	塗装粘度 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(室温)	—
6. 焼付	150℃×20分(素材温度*)	—

* 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。

* 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。

塗装仕様書

AFプライマーGP

※上塗塗料: NEWアクローゼ



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	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℃	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鋼板(0.8×70×150mm)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に吹付け塗装後、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	エアースプレー エア-霧化静電	回転霧化静電
	塗装粘度 秒/20℃(岩田カップNK2)		20~25
厳寒期		#05	#05
冬期		#15	#15
春秋期		#25	#25
夏期		#35	#35
盛夏期		#45	#45

注1) 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	エアースプレー 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

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ります。

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。