

# 新商品紹介-1

New Products

## 厚膜形焼付用変性エポキシ樹脂下塗塗料 「AFプライマーGP」

High Build Type Baking Modified Epoxy Resin Coating  
 「AF Primer GP」

塗料事業部門  
 金属焼付塗料事業部

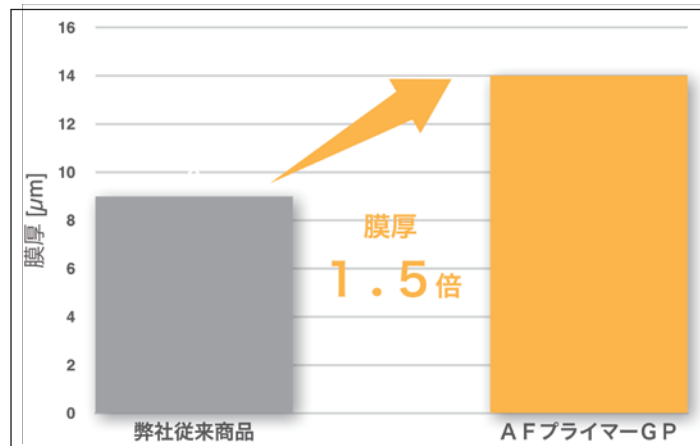
### ● 特長

- (1) 幅広い膜厚で作業性が良好であり、タレやワキが発生しにくい
- (2) 各種上塗塗料とウエットオンウエットで塗装が可能
- (3) 各種金属素材に対して、優れた付着性を示す

### ● 塗着効率

本商品は従来のエポキシ樹脂下塗塗料に比べ固形分が高く、また少ない希釈量で粘度が落ちるため、塗装時のアプリケーションソリッドが高い。それにより同一塗装条件において従来のエポキシ樹脂下塗塗料の約1.5倍の膜厚が得られる。

同一塗装条件での乾燥膜厚



【塗装条件】  
 塗装粘度：16秒  
 塗装機：レシプロ  
 吐出量：240cc

図1 同一塗装条件での乾燥膜厚

### ● 塗装作業性

レオメーターにより同一塗装粘度でのレオロジーを比較すると、せん断速度が低い領域（塗料のタレ性に関わる領域）での粘度が従来商品よりも高い。つまり、従来商品には見られない擬塑性を有するためタレにくく、幅広い膜厚で優れた塗装作業性を示す。

### 同一塗装粘度でのレオロジー比較

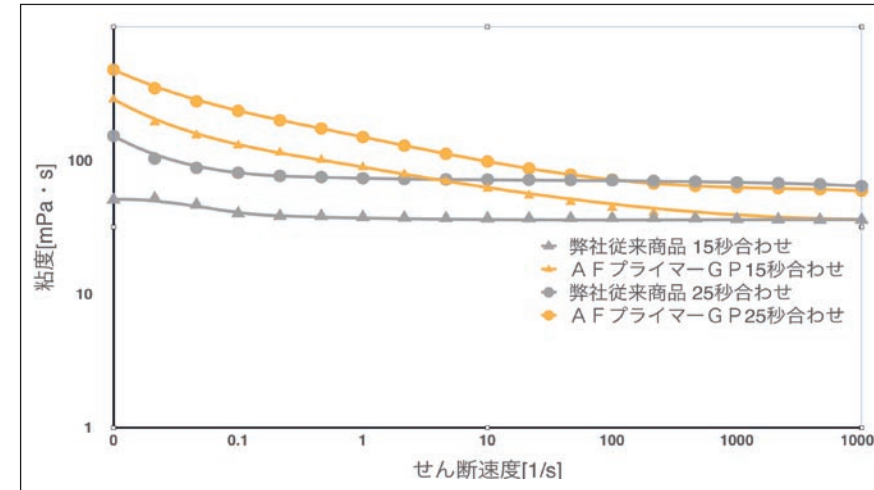


図2 各塗料のせん断速度依存性 測定機械MCR302e

### ● 各種金属素材と処理による付着性評価

基材：各種金属素材 焼付条件：160°C×20分 下塗り：AFプライマーGP 上塗り：Vフロン#2000  
 沸騰水試験120時間後に外観および付着性を評価

素材	冷間圧延鋼板	亜鉛めっき		アルミニウム				ステンレス		
		電気	溶融		1050	3003	5052	6063	304	430
化成皮膜処理	◎	◎	◎	×	◎	◎	◎	◎	◎	◎
脱脂のみ	○	○	×	×	○	○	○	○	○	○

◎：外観に異常なし、付着性 分類1以下  
 ○：端部からの膨れ発生、付着性 分類1以下  
 ×：はく離  
 ※長期耐久性を必要とする部材では、適切な化成処理の実施を推奨します。

### ● 塗装仕様例と塗膜性能例

塗装工程		塗装仕様例	試験項目	塗膜性能
基材		クロメート処理アルミ板(A5052P)	鉛筆硬度	H~2H
下塗り		AFプライマーGP	一次付着性(1mm×1mm基準目)	分類1以下
上塗り		Vフロン#2000	耐衝撃性(1/2Φ×500g×30cm)	はく離なし
塗装工程		3コート1ベイク	耐沸騰水性 24時間	外観 異常なし 付着性(1mm×1mm基準目) 100/100
塗装	下塗り 塗装膜厚	5~30μm	耐薬品性	耐酸性 120時間(5%硫酸水溶液) 異常なし 耐アルカリ性 120時間(1%水酸化ナトリウム水溶液) 異常なし
	上塗り 塗装膜厚	35~40μm		
セッティング		10分以上(室温)	耐湿性 4000時間	異常なし
標準焼付条件(被塗物表面温度)		160°C×20分	耐中性塩水噴霧性 4000時間	異常なし