

エコマックス ジンクプライマー QL

タイプ エポキシウレタンジンクショッププライマー

- 特長
- ①長期屋外暴露に対し防さび性優秀
 - ②付着性、耐熱性、上塗り性良好
 - ③耐油性、耐水性、耐溶剤性良好
 - ④速乾性なので塗装後数分で運搬、積重ね、歪み取り等の作業が可能
 - ⑤2液形なので作業性が良好（3液形に比較して）

用途 プラント、鉄鋼、橋梁その他鉄鋼構造物一次プライマー
鉄鋼の二次表面処理後のタッチアップ用プライマー

塗料性状

混合比率（質量比）	主剤：硬化剤 = 9：1
色	グレー
密度	2.24 g/mL
容量NV	44 ± 2%
重量VOC	21.7 wt%

	はけ塗りの場合	エアレススプレーの場合
標準塗付量	140 g/m ²	200 g/m ²
標準膜厚	ドライ 20 μm	ドライ 20 μm
	ウェット 45 μm	ウェット 45 μm

(D.F.T. 20 μm)	-5℃	0℃	5℃	10℃
乾燥時間・・・指触硬化	8分	6分	4分	3分
	4時間	3時間	2時間	1.5時間
塗装間隔・・・最短	36時間	24時間	16時間	12時間
	180日	180日	180日	180日
可使時間・・・	10時間	8時間	6時間	4時間

塗装条件

塗装方法	エアレススプレー、はけ塗り、ローラー塗り
気象	温度：-5～10℃、湿度：85%RH以下
エアレススプレー時	適正粘度：(Fc#4) 9～13秒
	チップNo.：(GRACO) 719
	一次(空気)圧：0.3～0.4 MPa
	二次(塗料)圧：8.8～11.8 MPa
	ガン移動速度：60～160 cm/秒
シンナー	ウレタン用シンナーW、 希釈率：エアレススプレーの場合 10～20%、はけの場合 0～5%
素地調整	鋼板に直塗り ISO Sa 2 1/2以上
適合下塗	-
適合上塗	エコマックスQL S-HB

- 使用上の注意
- ①主剤と硬化剤を規定の比率で均一になるよう十分攪拌混合して下さい。
 - ②塗装中は亜鉛の沈降を防ぐためゆるやかな攪拌を続けて下さい。
 - ③塗料は攪拌後、塗料温度は0℃以上で塗装することを推奨します。
 - ④塗料温度が低い場合、塗装の粘度を調整するため、更に追加シンナーが必要になる場合があります。しかし、シンナーを追加しすぎるとタレ止め性が低下します。
 - ⑤-5℃以下での塗装は可能ですが、完全硬化させるためには、温度が上昇するまで待つ必要があります。
 - ⑥SDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。

荷姿 20kgセット、5kgセット

危険物表示	主剤	硬化剤
消防庁登録記号	193801	1939SA
引火点	6.0℃	6.0℃
消防法危険物区分	第一石油類	第一石油類
爆発限界(体積%)	下限 1.1、上限 15.0	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	

エコマックス ジンクプライマー QL (2016年8月版)

備 考 ①塗装条件等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。
②塗料密度、VOC量は、塗料配合から計算した値です(無希釈状態)。

注) 標準塗付量は標準的な目安を示したもので、被塗物の形状・その他の条件により異なります。

本製品説明書に記されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。