

CMPチタンプライマー

タイプ チタン用プライマー

- 特長
- ①チタン箔シートとの付着性優秀
 - ②耐水性が優秀です
 - ③各種上塗り塗料との適性が優れている
 - ④塗装作業性に優れている

用途 チタン箔専用プライマー

塗料性状

混合比率 (質量比)	主剤 : 硬化剤 = 3 : 1
色	淡白色
密度	1.08 g/mL
容量NV	41 ± 2%
重量VOC	46.6 wt%

	はけ塗りの場合	エアレススプレーの場合
標準塗付量	100 g/m ²	130 g/m ²
標準膜厚	ドライ 30 μm ウェット 73 μm	ドライ 30 μm ウェット 73 μm

	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間	指触 1時間 硬化 12時間	45分 8時間	30分 6時間	20分 4時間
塗装間隔	最短 16時間 最長 7日	12時間 7日	8時間 7日	6時間 7日
可使時間	24時間	20時間	18時間	12時間
熟成時間	30分	30分	15分	—

塗装条件

塗装方法	エアレススプレー、ハケ塗り、ローラー塗り
気象	温度 : 5℃以上、湿度 : 85% R.H. 以下
エアレススプレー時	適正粘度 : (Fc#4) 20~50 秒 チップ No. : (GRACO) 413, 517 一次(空気)圧 : 0.3 ~ 0.4 MPa 二次(塗料)圧 : 6.9 ~ 10.3 MPa ガン移動速度 : 60~120 cm/秒
シンナー	エポキシ用シンナーA、 希釈率 : エアレススプレーの場合 0~10%、ハケの場合 0~5%
素地調整	面粗し
適合下塗	—
適合上塗	フローレックス 中塗EP、フローレックス 中塗EP MS等

- 使用上の注意
- ①主剤、硬化剤を規定の比率で均一になるよう十分攪拌して下さい。
 - ②MSDS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 18kgセット、4kgセット

危険物表示

	主剤	硬化剤
消防庁登録記号	248401	248451
引火点	23.0℃	27.5℃
消防法危険物区分	第二石油類	第二石油類
爆発限界 (体積%)	下限 1.1、上限 12.0	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	

備考 塗料密度、NV、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。

本製品説明書に記載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。