

ガルボンSP

タイプ 無機ジンクリッチプライマー

- 特長
- ① 超速乾性なのでショッププライマーとしても利用できる
 - ② 長期間優れた防さび性を発揮する
 - ③ 耐油性・耐溶剤性が優秀
 - ④ 耐熱性優秀（限度400℃）
 - ⑤ エアレススプレー可能で作業性が良い
 - ⑥ 塗膜は堅牢で耐摩耗性に優れ擦過傷も受け難い

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*

塗料性状

混合比率（質量比）	主剤：粉末 = 30 : 70
色	グレー
密度	2.27 g/mL
容量NV	38 ± 1%
重量VOC	20.7 wt%

標準塗付量

標準膜厚

エアレススプレーの場合	
標準塗付量	160 g/m ²
標準膜厚	ドライ 15 μm
	ウェット 40 μm

	5℃	10℃	20℃	30℃
乾燥時間・・・指触硬化	10分 2時間	8分 1.5時間	5分 1時間	3分 40分
塗装間隔・・・最短 有機系塗料* 最長	14日 180日	10日 180日	7日 180日	7日 180日
可使時間・・・	16時間	12時間	8時間	5時間
熟成時間・・・	—	—	—	—

塗装条件

塗装方法	エアレススプレー
気象	温度：0～50℃、湿度：50～95% R.H.
エアレススプレー時	適正粘度：(Fc#4) 11秒 チップ No.：(GARCO) 719, 721 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：70～100 cm/秒
シンナー	無機ショップ用シンナーGS、 希釈率：エアレススプレーの場合 0～5%
素地調整	鋼板に直塗り ISO Sa 2 1/2
適合下塗	—
適合上塗	無機ジンク系、エポキシ系等各種塗料（油性系は除く）

使用上の注意 ① * 没水部に適用する場合には、塗装間隔他、制限がありますので最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。

没水部に適用する場合の塗装間隔（最短）				
温度	5℃	10℃	20℃	30℃
塗装間隔（最短）	有機系 14日	10日	7日	7日

- ② 換気、火気に十分注意して下さい。なお、塗装のみならず、塗膜が硬化するまで換気が必要です。
- ③ 主剤を攪拌しながら少しずつ粉末を混合し、一樣になるまで動力攪拌機を使用して攪拌して下さい。粉末中に主剤を入れると混合不良を起こしますので注意して下さい。
- ④ 混合攪拌の速度はゆるくして下さい。速いと粘度上昇し固化します。調合後も、塗料は常にゆるやかに攪拌し、沈殿のないようにして下さい。攪拌が強すぎると、塗料粘度が上昇し、ゲル化することがありますので、攪拌は必ずゆるやかに行ってください。
- ⑤ 水分の混入は避けて下さい。混入すると粘度上昇し固化します。
- ⑥ スプレーガンを被塗面からあまり離さないで下さい。離れ過ぎるとドライスプレーになります。
- ⑦ 膜厚は最大限40 μmまでとして下さい。それ以上はクラックを生じることがあります。
- ⑧ SDS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。

ガルボンSP (2016年12月版)

荷 姿 10kgセット

危険物表示	主剤	粉末
消防庁登録記号 . . .	061001	対象外
引火点	14.5℃	—℃
消防法危険物区分 . .	第一石油類	非危険物
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
- ①耐酸性、耐アルカリ性が要求される部分への使用はできません。
 - ②厚膜形としてガルボンS-HBがあります。
 - ③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。
 - ④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。