

ガルバナイト 200プライマー

タイプ 新設亜鉛面前処理用エポキシ樹脂塗料下塗

特長 亜鉛メッキ面との付着性が優秀
耐水性優秀
速乾性
上塗り適合性が優秀

用途 新設亜鉛面前処理用エポキシ樹脂塗料下塗。陸上構造物・プラント類・パイプ等の亜鉛メッキ面の下塗用

塗料性状 混合比率(質量比) : 主剤 : 硬化剤 = 9 : 1
色 : 白
密度 : 1.38 g/mL (ISO:2811)
粘度 : KU 85 (25)
容量NV : 47 ± 1% (ISO:3233)
重量VOC : 38.4 wt% (Method24)

	はけ塗りの場合	エアレススプレーの場合
標準塗付量	190 g/m ²	260 g/m ²
標準膜厚	ドライ 40 μm	ドライ 40 μm
	ウェット 105 μm	ウェット 105 μm

(D.F.T. 40 μm)	5	10	20	30
乾燥時間・・・ 指触	30分	20分	10分	5分
硬化	8時間	6時間	4時間	3時間
塗装間隔・・・ 最短	18時間	10時間	4時間	3時間
最長	90日	60日	30日	30日
可使時間・・・	36時間	30時間	24時間	12時間
熟成時間・・・	30分	30分	15分	5分

塗装条件 塗装方法 : エアレススプレー、はけ塗り
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) 55 ~ 65 秒
チップ No. : (GRACO) 619, 719
一次(空気)圧 : 0.4 ~ 0.5 MPa
二次(塗料)圧 : 10.8 ~ 13.7 MPa
ガン移動速度 : 80 ~ 100 cm/秒
シンナー : エポキシ用シンナーG、
希釈率 : エアレススプレーの場合 5 ~ 10%、はけの場合 0 ~ 5%
素地調整 : 表面上の白錆や付着物はワイヤーブラシ・ペーパーで完全に除去、清掃のこと
適合下塗 : -
適合上塗 : エピコン類、ラバックスプライマー、エバマリン、等

使用上の注意 MSDS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

危険物表示	主剤	硬化剤
消防庁登録記号	138001	249251
引火点	17.5	19.5
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 13.1	
有機溶剤区分	第二種有機溶剤	

備考 塗料密度、容量NV(VS)、VOC量は、製品サンプルの実測値です(無希釈)。

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。