

# ガルバナイトNo.400プライマー

タイプ 新設亜鉛面前処理エポキシ樹脂塗料下塗

- 特長
- ①亜鉛メッキ面との付着性が優秀
  - ②耐薬品性が優秀
  - ③厚膜塗装が可能(40μm)
  - ④特にウレタン系上塗り塗料との適合性が優秀

用途 陸上構造物・プラント類・パイプ・電力鉄塔等の亜鉛メッキ面の暴露部下塗用

塗料性状

混合比率(質量比) ・ 主剤：硬化剤 = 4：1  
 色 ・ ・ ・ ・ ・ 白  
 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.38g/mL (ISO:2811)  
 粘度 ・ ・ ・ ・ ・ KU 65 (25℃)

容量NV ・ ・ ・ ・ ・ 47±2% (ISO:3233)  
 重量VOC ・ ・ ・ ・ ・ 35.0wt% (Method24)

|       | はけ塗りの場合               | エアレススプレーの場合           |
|-------|-----------------------|-----------------------|
| 標準塗付量 | 160g/m <sup>2</sup>   | 200g/m <sup>2</sup>   |
| 標準膜厚  | ドライ 40μm<br>ウェット 85μm | ドライ 40μm<br>ウェット 85μm |

|      | 5℃                  | 10℃           | 20℃           | 30℃         |
|------|---------------------|---------------|---------------|-------------|
| 乾燥時間 | 指触 3.5時間<br>硬化 34時間 | 2.5時間<br>24時間 | 1.5時間<br>14時間 | 1時間<br>10時間 |
| 塗装間隔 | 最短 34時間<br>最長 14日   | 24時間<br>14日   | 14時間<br>14日   | 10時間<br>14日 |
| 可使時間 | 34時間                | 24時間          | 14時間          | 10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、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)719, 619  
 一次(空気)圧：0.4~0.5MPa  
 二次(塗料)圧：10.8~13.7MPa  
 ガン移動速度：80~100cm/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%、はけ塗りの場合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  
 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ —  
 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ ユニマリン類、エピコン類

- 使用上の注意
- ①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。
  - ②2液混合形ですので、規定の混合比で混合してから使用して下さい。まず主剤を均一になるまで十分攪拌した後、硬化剤を徐々に加えて全体が均一になるまでさらに十分攪拌して下さい。さらに必要量シンナーを加えて、均一になるまで攪拌して下さい。
  - ③過剰なシンナーの添加は、タレ止め性や塗膜形成の低下を招く恐れがあります。
  - ④可使時間に制限がありますので必要量のみ調合して下さい。
  - ⑤SDS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         | 13840T  |
| 引火点       | 17.5℃          | 26.3℃   |
| 消防法危険物区分  | 第一石油類          | 第二石油類   |
| 爆発限界(体積%) | 下限 1.1、上限 11.3 |         |
| 有機溶剤区分    | 第二種有機溶剤        | 第二種有機溶剤 |

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、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。