NZプライマー　S

２０１８年７月
No. １０５０

タ　イ　プ	エポキシノンジンクプライマー
特　　長	①曝露防食性が優れる ②鋼材との付着性が優れる ③油性塗料との付着性良好
用　　途	船舶、陸上鉄鋼構造物等の鋼材用一次防錆プライマー

塗料性状		
混合比率（質量比）	・	主剤 ： 硬化剤 ＝ ４ ： １
色	・・・・・・・・・	赤錆
密度	・・・・・・・・・	１．１４ｇ／ｍＬ （ISO:2811）
容量ＮＶ （ＶＳ）	・・	３０±１％ （ISO:3233）
重量ＶＯＣ	・・・・・	５７．９ｗｔ％ （Method24）
塗付量（理論値）	・・	７６ｇ／㎡
膜厚	・・・・・・・・・	ウェット　６７μｍ ドライ　　２０μｍ

（D.F.T. 20μｍ）		５℃	１０℃	２０℃	３０℃
乾燥時間・・・・	指触	8分	7分	4分	3分
	硬化	4時間	3時間	2時間	1時間
塗装間隔・・・・	最短	24時間	20時間	16時間	8時間
	最長	150日	120日	120日	90日
可使時間・・・・		72時間	72時間	48時間	24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℃以上、湿度:85%RH以下
エアレススプレー時	・	適正粘度 ：（ＩＷＡＴＡ　ＣＵＰ）９～１０ 秒 チップNo.：（ＧＲＡＣＯ）７１９ 二次(塗料)圧：８．８ ～ １１．８ＭＰａ ガン移動速度：８０～１２０ｃｍ／秒
シンナー	・・・・・・	エポキシ用シンナーＡ、 希釈率：０～１５％［容量%］
素地調整	・・・・・・	新造・新設 ： 造船所標準に準じます。販売店または弊社までお問い合わせ願います。 補修・保守 ： 油分またはグリース等を除去し、塩分等は（高圧）清水洗いして、清浄にして乾燥させて下さい。発錆部・溶接部およびショッププライマーが損傷を受けた部分は、Sa2 1/2 (ISO 8501-1:2007)または St3 (ISO 8501-1:2007)に準じて処理して下さい。 水ブラスト ： 販売店または弊社までお問い合わせ願います。 素地調整の方法は、素地および期待・要求される防食性能に依ります。
適合下塗	・・・・・・	ー
適合上塗	・・・・・・	エポキシ系防食塗料、油性塗料(速乾ロスワンHB)

使用上の注意	①没水部には適用できません。 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撹拌した後、硬化剤を加えて全体が均一になるまでさらに十分撹拌して下さい。さらに必要量シンナーを加えて、均一になるまで撹拌して下さい。 ③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。 ④SDS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	・・・	１９２７ＳＡ	／１９２８ＳＡ
引火点	・・・・・・・	３．５ ℃	／７．０ ℃
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 １２．０	
有機溶剤区分	・・・・	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)。色相・ロット等により数値が若干変動する場合があります。

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えますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。

この製品説明書のデータは、予告なく改訂することがあります。