

ガルバナイトNo.200プライマー

タイプ 亜鉛メッキ面用エポキシ樹脂系プライマー

- 特長
- ① 亜鉛メッキ面との付着性が優秀
 - ② 耐水性優秀
 - ③ 速乾性
 - ④ 上塗り適合性が優秀

用途 亜鉛メッキ面の下塗り用

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)
	容量NV (VS)	47 ± 1% (ISO:3233)
	重量VOC	38.4 wt% (Method24)
	塗付量 (理論値)	88 ~ 147 g/m ²
	膜厚	ウェット 64 ~ 106 μm ドライ 30 ~ 50 μm

(D.F.T. 40 μm)		5°C	10°C	20°C	30°C
乾燥時間	指触硬化	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

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°C以上、湿度:85%RH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
	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: 0~7% [容量]
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		各種塗料(無機系、ウレタン系を除く)

- 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。
 - ② 2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。
 - ⑤ ウレタン上塗を塗装する場合は、バンノー500を中塗として塗装してください。
 - ⑥ 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。

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°C	/	19.5°C
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
- 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)。

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。