

ソーラープライマー

概要

多様な素地及び上塗塗料と強力に密着する塗料用プライマー。耐熱性に優れ、焼付塗料にも使用できます。主成分は変成オレフィン樹脂。

使用方法

1. 塗装面をシリコンオフやシンナーなどで洗浄し、油分やゴミなどを取り除いてください。
2. 原液を薄く均一に塗布してください。（塗装要領参照）
使用後のスプレーガンはラッカーシンナーですぐに洗浄してください。残液は元の容器に戻さず処分してください。
3. 常温乾燥もしくは強制乾燥を行ってください。（塗装間隔参照）
4. 適切な塗料で上塗りを行ってください。（上塗塗料適用表参照）

塗装要領

塗装方法	エアースプレー
標準膜厚(μm)	7～11
塗布量(g/m ²) (*1)	100

(*1) この塗布量には、塗装時のロスを含みません。

塗装間隔 (*2)

温度	20℃	60℃	80℃
最短	15 分	10 分	5 分

(*2) ソーラープライマーを塗布後、7 日以内に上塗りしてください。

塗料性状 (*3)

色	淡褐色透明
臭気	溶剤臭
比重	約 0.86
固形分	約 7%
粘度	約 20mPa・s
指触乾燥	約 3 分 (20℃)
耐熱性	200℃ × 30 分

(*3) 上記の数値は代表値であり、規格値ではありません。

適用法令

消防法	危険物 第 4 類 第一石
毒劇法	非該当
有機則	該当
特化則	該当

使用上の注意

- ・ 素地の種類、上塗塗料の種類によっては、付着性が劣る場合があります。事前に確認してください。
- ・ 旧塗膜に本品を使用の場合、縮れなどが生じる可能性があります。
- ・ 塗装環境などによっては、付着性が劣る場合があります。
- ・ 本品は有機溶剤を含みます。換気、火気に気を付けてください。詳細な安全情報は SDS を参照ください。
- ・ 本品の有効期限は製造日より 9 ヶ月です。ただし、使用方法や保管状況により早く劣化する場合があります。早めのご使用をお奨めします。
- ・ 有効期限は製品の保証期間ではありません。

ソーラープライマー

素地密着適用表

アルミ合金 (*4)	◎
アルマイト	◎
ステンレス	◎
鉄	◎
黒皮鉄	◎
トタン	◎
焼付塗装塗膜	◎
電着塗装塗膜	◎
亜鉛(ジंक)処理鋼板	◎
ガルバリウム	◎
クロムメッキ	◎
銅	◎
真ちゅう(黄銅)	◎

ブリキ	◎
PP バンパー (*5)	◎
PP(ポリプロピレン)	×
PE(ポリエチレン)	×
PC(ポリカーボネート) (*6) (*7)	◎
塩化ビニル(硬質・軟質) (*7)	◎
ABS	◎
FRP (*8)	◎
アクリル (*7)	◎
ウレタン	◎
ナイロン	◎
PET (*7)	◎
ガラス (*7)	◎

(*4) アルミ合金の種類によっては密着性が低いものがあります。

(*5) PP バンパーは PP 以外の成分を含むため、PP 単体よりも密着性が向上します。

(*6) プライマーに含有の溶剤による影響で亀裂(クラック)が生じる可能性があります。

(*7) 透明素地への使用は紫外線による劣化のため、経時で密着性が低下する可能性があります。

(*8) FRP の表面にパラフィン(油分)が残っている場合は密着性が悪い場合があります。

上塗塗料適用表

ウレタン	◎
エポキシ	◎
ラッカー	◎
アルキッド(フタル酸)	◎

水性ウレタン	◎
メラミン焼付	◎
アクリル焼付	○
粉体焼付	○

塗膜性能 (*9)

試験片	基材	SPCC-SD(冷間圧延鋼板)	
	下塗り	塗料名 膜厚 乾燥条件	ソーラープライマー 7~11 μ m 20°C × 15 分
	中塗り	塗料名 膜厚 乾燥条件	なし
	上塗り	塗料名 膜厚 乾燥条件	2 液アクリルウレタン塗料 30~40 μ m 60°C × 2 時間
性能項目	付着性 耐衝撃性 耐湿性	100 / 100 異常なし 異常なし	エアースプレー 2 コート (*10) エアースプレー 2mm 基盤目セロテープ デュポン式、半径 6.35mm、300g、30cm 50°C90%RH × 10 日間

(*9) 上記の数値は代表値であり、規格値ではありません。

(*10) ノズル口径 1.4mm のスプレーガンを使用。標準膜厚を得るために必要な塗布回数は、塗布スピードなどにより変わります。