

ピタキング 602ECO

概要

塗料用プライマー

特徴

- ・トルエン、キシレン、エチルベンゼン非含有、特化則対応
- ・幅広い素材及び上塗塗料に強力に密着
- ・乾燥塗膜にタックがなく、ホコリなどの付着が少ない

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	10℃	20℃	60℃	80℃
最短	60分	30分	20分	10分

(*2) ピタキング 602ECO を塗布後、7日以内に上塗りしてください。

使用上の注意

- ・素材の種類、上塗塗料の種類によっては、密着性が劣る場合があります。事前に確認してください。
- ・低温時(5℃以下)に使用の場合、十分な密着が得られない可能性があります。
- ・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、密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。

素材適用表

アルミ合金 (*3)	◎
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	◎
真ちゆう(黄銅)	◎
ブリキ	◎
PP パンパー (*4)	◎
PP(ポリプロピレン) (*5)	○
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)	◎

(*3) 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。

(*4) PP パンパーは 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。

(*5) 足付け処理すると密着します。

(*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) 透明素材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	×

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	非該当

ピタキング 602ECO

塗料性状 (*9)

色	淡黄色透明
臭気	溶剤臭
比重	約 0.90
固形分	約 7%
粘度	約 10mPa・s
指触乾燥	約 6 分(20°C)
耐熱性	160°C × 30 分

(*9) 上記の数値は代表値であり、規格値ではありません。

塗膜性能 (*10)

試験片	素材	SPCC-SD(冷間圧延鋼板)		
	下塗り	塗料名	ピタキング 602ECO	エアースプレー 2 コート (*11)
		膜厚	7~11 μm	
		乾燥条件	20°C × 30 分	
中塗り	塗料名	なし		
	膜厚			
	乾燥条件			
上塗り	塗料名	2 液ウレタン塗料	エアースプレー	
	膜厚	30~40 μm		
	乾燥条件	60°C × 2 時間		
性能項目	付着性	100 / 100		2mm 基盤目セロテープ
	耐衝撃性	異常なし		デュポン式、半径 6.35mm、300g、30cm
	耐湿性	異常なし		50°C90%RH × 10 日

(*10) 上記の数値は代表値であり、規格値ではありません。

(*11) 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。