

ソーラープライマー600(エアゾール)

概要

塗料用プライマー

特徴

- ・ 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的に密着
- ・ 耐熱性に優れ、焼付塗料にも使用可
- ・ 取扱いが簡便なエアゾール仕様

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. ソーラープライマー600(エアゾール)を使用前に缶ごと振って十分攪拌してから均一に塗布してください。(塗装要領参照)
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	エアゾール
標準膜厚(μm)	5~8
塗布量(m ² /本)(※1)	2

(※1) この塗布量には、塗装時のロスを含みません。

塗装間隔

温度	10℃	20℃	60℃	80℃
最短	30分	15分	10分	5分

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。
- ・ 本品を塗布し上塗りした後の塗膜上に、再度本品を塗布した場合は縮れが生じる可能性があります。同様に、再塗布した本品の上にさらに上塗塗料を重ねた場合にも縮れ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。
- ・ 10℃未満の環境下で使用すると十分に霧化(スプレーミスト化)しない可能性があります。霧化しない場合は、ぬるま湯などで温めてからご使用ください。
- ・ 使用後はボタン詰まりを防止するために逆さ吹き(1~2秒)してください。
- ・ 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ヵ月です。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 (*2)	◎
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バンパー (*3)	◎
PP(ポリプロピレン) (*4)	○
PE(ポリエチレン)	×
PC(ポリカーボネート) (*5) (*6)	◎
塩化ビニル(硬質・軟質) (*6)	◎
ABS	◎
FRP (*7)	◎
アクリル (*6)	◎
ウレタン	◎
ナイロン	◎
PET (*6)	◎
ガラス (*6)	◎

(*2) 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。

(*3) 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。

(*4) 足付け処理すると密着します。

(*5) 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。

(*6) 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。

(*7) 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

ソーラープライマー600(エアゾール)

塗料性状 (*8)

色	淡黄色透明
臭気	溶剤臭
比重	約 0.88 (*9)
固形分	約 3%
粘度	約 10mPa・s (*9)
指触乾燥	約 2 分(20°C)
耐熱性	200°C × 30 分

(*8) 上記の数値は代表値であり、規格値ではありません。

(*9) エアゾール原液のデータ。

塗膜性能 (*10)

試験片	素材	SPCC-SD(冷間圧延鋼板)		
	下塗り	塗料名	ソーラープライマー600(エアゾール)	エアゾール
		膜厚	5~8 μm	3 コート (*11)
		乾燥条件	20°C × 15 分	
中塗り	塗料名	なし		
上塗り	膜厚	なし		
	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) 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。