

CFプライマー

熱硬化型特殊変性エポキシ樹脂系塗料

1. 特徴

- 1) ウェット オン ウェットで上塗塗装が出来ます。
- 2) 塗装工程の削減、コスト低減が可能です。
- 3) 下地との付着性に優れています。
- 4) 高度の耐食性と耐薬品性を有しています。
- 5) 可とう性に優れています。
- 6) クロムを含まない環境対応型のプライマーです。

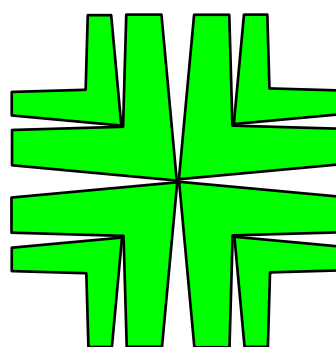
2. 塗料性状

| 項目 | 内容 |
|-----------------------|---|
| 容量 | 16kg |
| 色相 | 白・グレー色 |
| 荷姿 | 一液性 |
| 比重 (20℃) | 塗料 1.15 |
| | 揮発分 0.87 |
| 粘度(20℃ FC#4) | 80秒 |
| 加熱残分 | 50% |
| 標準焼付条件 | 160℃×20分 |
| 標準膜厚 | 5~15μm |
| 塗布量(※) | 0.04 kg/m ² |
| 希釈シンナー CFプライマーシンナー | #5(厳冬)／#15(冬期)／ #25(春秋)／#35(夏期) ／#45(盛夏)／リターダ |
| 貯蔵期間(20℃) | 6ヶ月 |

※白色塗料にてロスを含まない理論値

3. 関連法規制

| | |
|--------|------------|
| 危険物表示 | 第4類第2石油類 |
| 有機溶剤区分 | 第2種有機溶剤含有物 |
| 有害物表示 | SDS参照のこと |



DNT

4. CFプライマーについて

メタルカーテンウォール塗装におけるVフロン#2000やデュラクロンCW等の熱硬化形上塗塗料とのウェット オン ウェット塗装が可能な熱硬化形特殊変性エポキシ樹脂系プライマーです。

5. 標準塗装仕様例 ※詳細な塗装仕様につきましては各上塗塗料の仕様書をご参照下さい。

| 工 程 | | 作 業 内 容 | |
|-----|--------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|
| 1. | 素 地 調 整 | 脱脂－化成皮膜処理 ^{※1, 2} | |
| 2. | エ ア ブ ロ ー | 塗装面をエアブローし、ゴミ等を除去する。 | |
| 3. | CFプライマー塗装 | CFプライマーシンナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 | |
| | | 粘度 (秒/IHS#2) | |
| | | エアスプレー | 20～25秒 |
| | 静電塗装 | 15～20秒 | |
| | 膜厚 | アルミ素材の場合 | 5～10 μ m ^{※3, 4} |
| | | 鉄素材の場合 | 10～15 μ m ^{※3} |
| 4. | セ ッ テ ィ ン グ | 5～10分 (室温) | |
| 5. | 上 塗 塗 装 ^{※6} | Vフロン#2000上塗 各色 | デュラクロンCW 各色 |
| | | 専用シンナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 | 専用シンナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 |
| | | 粘度 (秒/IHS#2) | 粘度 (秒/HIS#2) |
| | | エアスプレー 20～25秒 静電塗装 15～25秒 | エアスプレー 20～25秒 静電塗装 15～25秒 |
| | 膜厚 35～40 μ m ^{※5} | 膜厚 35～40 μ m ^{※5} | |
| 6. | セ ッ テ ィ ン グ | 10～20分 (室温) | 10～20分 (室温) |
| 7. | 焼 付 ^{※7} | 160℃×20分(素材温度 ^{※8}) | 180℃×20分(素材温度 ^{※8}) |

注意事項

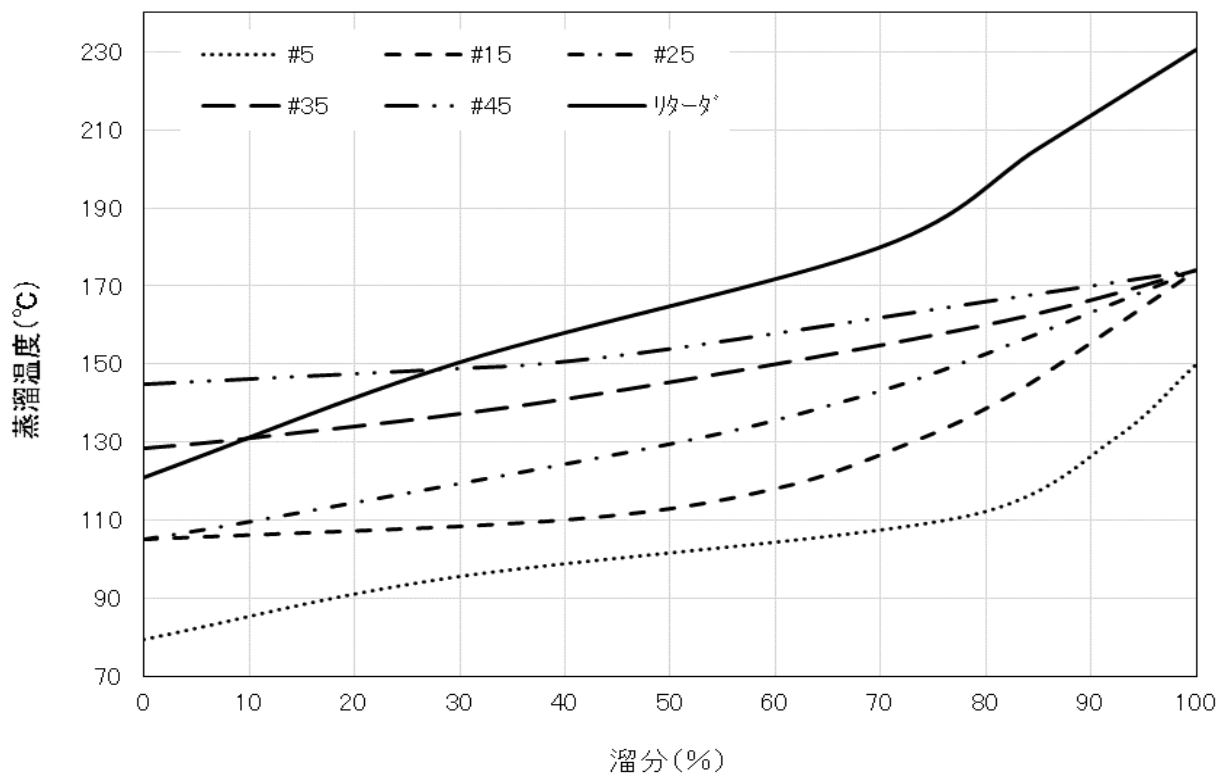
- ※1・化成皮膜処理は素材専用の化成被膜処理を行って下さい。
- ※2・表面処理基準は処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ※3・耐食仕様及び素材が鉄の場合はCFプライマーの膜厚を10～15 μ mにして下さい。
- ※4・工程4と5の間で焼付を行う場合はCFプライマーの膜厚を10～15 μ mにして下さい。
- ※5・色相がN8. 5以上淡彩系の場合は上塗塗料の指定色の膜厚を45 μ m以上にして下さい。
- ※6・塗装回数及び膜厚は施工環境の状態により増減します。
- ※7・焼付条件は被塗物の形状、大きさによって多少の変動があります。
- ※8・焼付温度は被塗物表面の温度で管理して下さい。

6. 塗膜性能例

※各仕様における詳細な塗膜性能につきましては各上塗塗料の説明書をご参照下さい。

| 試験素材 | | アルミニウム | |
|------------------|-----|--------------|-----------|
| 前処理 | | クロメート系化成皮膜処理 | |
| 上塗塗料名 | | Vフロン#2000上塗 | デュラクロンCW |
| 下塗塗料名 | | CFプライマー | |
| 上塗焼付条件(素材温度) | | 160°C×20分 | 180°C×30分 |
| 膜厚(下塗/上塗) | | 10μm/35μm | 10μm/35μm |
| 塗膜外観 | | ○ | ○ |
| エリクセン | | 6mm | 6mm |
| 基盤目(1mm) | | 100/100 | 100/100 |
| 衝撃性(φ1/2"×500g×) | | 30cm | 30cm |
| 耐沸水性 24時間 | 外観 | ○ | ○ |
| | 基盤目 | 100/100 | 100/100 |
| 耐湿性 2000時間 | 外観 | ○ | ○ |
| | 基盤目 | 100/100 | 100/100 |
| 耐塩水噴霧性 2000時間 | 外観 | ○ | ○ |
| | 錆幅 | 0mm | 0mm |

7. 希釈シンナー蒸留曲線



8. 焼付温度範囲

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|---------|------|----|----|----|----|--|--|---------|--|--|
| 190℃ | | | | | | | | | | | |
| 180℃ | | 許容範囲 | | | | | | | オーバーベーク | | |
| 170℃ | | | | | | | | | | | |
| 160℃ | | 適正範囲 | | | | | | | | | |
| 150℃ | | | | | | | | | | | |
| 140℃ | | | | | | | | | | | |
| 130℃ | | | | | | | | | | | |
| 120℃ | アンダーベーク | | | | | | | | | | |
| 温度 時間(分) | | 10 | 20 | 30 | 40 | 50 | | | | | |

備考

- ・ CFプライマーは、ウェット オン ウェットでの使用も可能です。
- ・ 上記条件は、焼付を行う場合の目安として御参照下さい。
- ・ 焼付条件は、物体温度のキープ時間にて管理して下さい。