

常温・強制乾燥型エポキシ樹脂塗料

B0エポライナー T 4:1

“B0エポライナー T 4:1”は、各種金属への付着性、塗装作業性、上塗り付着性を兼ね備えた厚膜型の2液プライマーです。その特長と性能については、以下の通りです。

特長

- ・ 各種金属（鉄、亜鉛メッキ、ステンレス、アルミ素材）への付着性が良好です。
- ・ ダレ・ワキ限界膜厚が100～120 μmあり、塗装作業性が良好です。
- ・ レベリング性が良く、美装性に優れています。
- ・ 研磨性が良く、作業性が良好です。
- ・ 各種薬品に対して、優れた防食効果があります。
- ・ 塗装工程に強制乾燥を取り入れることにより、当日に上塗り塗装を行うことも可能です。

塗膜性能

密着性試験	基盤目付着試験（2mm×2mm）	25／25
衝撃性試験	JIS K 5600-5-3 500g×1.27cm×50cm	合格
耐水性試験	常温水道水 6ヶ月	異常なし
耐塩水性試験	常温 5% 食塩水 6ヶ月	異常なし
耐塩水噴霧性試験	JIS K-5600-7-1 1000時間	異常なし
耐酸性試験	5%硫酸 30日	異常なし
耐アルカリ性試験	5%水酸化ナトリウム 30日	異常なし

試験片作成条件 素材－冷延鋼板／リン酸亜鉛化成処理

塗料－1回塗り 120 μm

荷姿

主剤 14.4kg 硬化剤 3.6kg セット

塗装仕様書（鉄・電気亜鉛メッキ用・ステンレス・アルミ用）

工程		作業内容	備考
1	素地調整	脱脂→化成処理	化成処理を行わない場合は、研磨など適切な処理を行う。
2	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	
3	下塗り塗装： B OエポライナーT 4：1 各色	主剤 80部、硬化剤20部の割合で混合し、B Oシンナーにて希釈し、エアスプレーにて塗装する。 希釈率：20～40%	乾燥膜厚 50～120 μ m
4	乾燥－ ☐ 常温の場合	16時間～7日以内（23℃）	
	乾燥－ ☐ 強制乾燥の場合	セッティング 10分～20分（23℃）	
		強制乾燥 130℃×20分	
5	上塗り	上塗りを続けて行う場合は、塗装面のエアブローを行い、各仕様書に従って塗装を行ってください。	