

プリマイトCF-100

1. 一般名 エッチングプライマー 2種（クロムフリー長ばく形）
2. 規格 JIS K 5633 2種
3. 特徴
- 1) クロム、鉛等の有害な重金属を全く含有していないので労働衛生、公害面での問題がない。
 - 2) 含クロムエッチングプライマーと同様に防錆性、耐候性にすぐれている。
 - 3) 鉄面に強固に密着し塗料の付着性を増長する。
 - 4) 乾燥が早くかつ、作業性が良好である。

4. 塗料性状

項 目		内 容			
容姿		2液性			
荷姿		16 kgセット（主剤：12.8 kg、添加剤：3.2 kg）			
色相		暗緑色			
光沢		つや消し			
密度 (23℃)	塗料	0.95			
	揮発分	0.82			
粘度(23℃)		105 秒（フォードカップ#4）			
加熱残分		30%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	15 分	7 分	5 分	3 分
	半硬化	40 分	25 分	17 分	10 分
標準膜厚		15 μm			
引火点		SDS参照			
発火点		SDS参照			
爆発限界(下限~上限)		SDS参照			

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

6. 施工上の注意

- (1) 被塗面のさび、油、湿気、じんあい等の有害物は完全に除去する。
- (2) 使用時には十分に攪拌して、均一な塗料状態にする。
- (3) プリマイトCF-100は、高湿度の時に塗装すると白化現象を起こす恐れがあり、密着性が低下する。湿度に注意する。（湿度85%以上の場合は塗装作業を中止する。）
- (4) 希釈・洗浄にはプリマイトシンナーS以外は使用しない。
- (5) プリマイトCF-100を塗装した鋼板を積み重ねる場合は、塗膜をよく乾燥させること。
- (6) 鋼板は屋内での保管を推奨する。
- (7) 屋外にて保管する必要がある場合には、降雨等により塗膜に水分が接触しない状態とする。
50℃×1日間又は23℃×7日間養生した塗膜でも、水分が接触した状態では発錆、白化、膨れ、塗膜同士が接触している箇所での剥離等が生じる可能性がある。

5. 塗装基準

項 目		内 容			
下地処理		ブラスト ISO-Sa2 ¹ / ₂ (SSPC-SP10)			
調合法		主剤：80 部、添加剤：20 部（重量比）			
可使時間	5℃	20℃	30℃	40℃	
	10 時間	10 時間	8 時間	6 時間	
塗装方法		エアレス塗装			
使用シンナー		プリマイトシンナーS			
塗 装 法	塗装方法	エアレス塗装			
	希釈率	15~40%			
	標準使用量	0.12 kg/m ²			
	標準膜厚	15 μm			
エアレス塗装条件		1 次圧 0.4~0.5MPa (4~5 kg/cm ²) 2 次圧 12~15MPa (120~150 kg/cm ²) チップNo.163-513~615			
塗 装 間 隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	16 時間	4 時間	3 時間	3 時間
	最大	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月	3 ヶ月

注）標準使用量は従来の実績値に基づき算出。

※上塗りにエポキシ樹脂塗料、タールエポキシ樹脂塗料を塗装する場合、塗膜をよく乾燥させること。

7. 関連法則

	主 剤	添 加 剤
危険物表示	第4 類第1 石油類	第4 類第1 石油類(水溶性)
有機溶剤区分	第2 種有機溶剤含有物	第2 種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照	SDS参照
劇物表示	—	—

ホルムアルデヒド放散等級：F☆☆☆☆

8. 使用上の注意【警告】

- (1) 安全情報に関する内容は、SDSをご参照下さい。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。