

常乾から焼付まで幅広い用途に！

各種金属用 エポキシ系下地塗料 IX2000プライマー

「IX2000プライマー」は各種の金属素地や各種上塗り塗料との密着に優れ、無毒性顔料を使用し、作業性に優れた1液形の高性能防錆エポキシプライマーです。焼付仕様には、「IX2000プライマー焼付形」をおすすめいたします。

■ 特 長

● 密 着 性

特殊変性エポキシ樹脂が各種金属下地に優れた密着力を発揮します。

● 幅広い用途

常温乾燥から、焼付乾燥（#焼付形）まで幅広い使用が可能です。

● 防錆力と低公害志向

無毒性防錆顔料を使用し、優れた防錆力で金属素地を錆からガードします。

● 作 業 性

1液形で使いやすくなっています。

● 色 相

「IX2000プライマー」は3色相の使い分けができます。また、調色も可能です。（調色は色相に限定がありますのでご相談

■ 適性金属素地

冷延鋼材（SPCC-SB）、黒皮鋼板
アルミ板（A-5052P）
ステンレス（SUS-304）
トタン（亜鉛メッキ）、ボンデ鋼板
真鍮板、クロムメッキ加工板、銅版

■ 適性上塗り

フタル酸、エポキシ、エポキシウレタン
アクリルウレタン、ポリエステルウレタン etc

■ 用 途

産業機器・電気機器・事務機器・鉄構造物
重車両・大型車両・配電盤・油圧ポンプ等
各種金属製品の下塗り

【発売元】 株式会社 イノウエ塗料産業
福岡県福岡市博多区半道橋1丁目11-8

☎ 092 (411) 6603

【製造元】 イサム塗料株式会社
福岡県粕屋郡粕谷町仲原2777-1

☎ 092 (611) 1360

IX2000プライマー

標準塗装仕様と適応可能な上塗り塗料

■ 標準塗装仕様書

[塗装工程]

工程	使用材料名	塗装方法	シンナー 希釈率	粘度 (秒)	塗装 回数	標準 塗布量(g)	標準 膜厚(μ)	乾燥時間
下地調整	サンドブラスト、サンダーペーパー等で錆を除去し、溶剤又は脱脂剤で油分、水分を取り除いて下さい。							
下塗り	IX2000プライマー	エアースプレー	50~90	14±3	1~2	120±10	20~30	30分以上
		エアレス	40~60	18±3	1	140±10	25~35	
		静電塗装	55~80	14±3	1~2	110±10	25~35	
		刷毛塗り	25~40	25±3	1~2	110±10	25~35	
適性	各製品の塗装仕様書に準拠							

■ 焼付形標準塗装仕様書

[塗装工程]

工程	使用材料名	塗装方法	シンナー 希釈率	粘度 (秒)	塗装 回数	標準 塗布量(g)	標準 膜厚(μ)	乾燥時間
下地調整	サンドブラスト、サンダーペーパー等で錆を除去し、溶剤又は脱脂剤で油分、水分を取り除いて下さい。							
下塗り	IX2000プライマー 焼付形	エアースプレー	60~100	15±3	1~2	120±10	20~30	130°C × 20分~30分
		静電塗装	70~110	13±3	1~2	110±10	25~35	
適性 上塗り	2C1B又は2C2B アルキッドメラニン、その他焼付け塗料 2C2B エポキシウレタン、エポキシ、アクリルウレタン ポリエステルウレタン etc				注意事項 上塗り塗料の硬化条件が130°C以下の場合は、2C1Bでご使用はできません。 その他、各上塗り塗料の適正条件をご参照ください。			