

PRTR法対応 1液合成樹脂下塗り塗料

アンダープライマーエコ

1 系統 1液型合成樹脂下塗り塗料

- 2 特徴
- 1) 1液型で使いやすく、既調合タイプのためそのまま使用することが可能です。
 - 2) ノンサンディングで上塗り可能であるため作業効率を向上させます。
 - 3) 各種金属、プラスチック素材等との密着性に優れています。
 - 4) PRTR法に対応しています。
 - 5) 鉛・クロムなど有害な重金属、エチルベンゼンを含んでいません。

3 適用金属 防錆鋼板, 冷間圧延鋼板 (SPCC-SB), ステンレス (SUS304), アルミ (A1050P, A5052P), 黒皮鋼板, クロムメッキ, 真鍮, 自動車用PP, ABS, PC, アクリル, ノリル, ゼイロン, PET, 2液ウレタン塗膜, 新車塗膜
※ 長期耐久性 (防錆効果) を求められる場合には素材に適応した各種防錆下塗り塗料をご使用ください。

4 適用上塗 ハイアート5000 ハイアートCBエコ ハイアート3000
AU21 ミラノ2Kコモ

5 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	16L
色相	グリーン
密度	0.90
粘度	11秒 (フローカップ5mm)
不揮発分	8.0%
引火点	23.0°C
消防法区分	第4類第2石油類
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当せず
労働安全衛生法 表示対象物質	酢酸ブチル

注) 上記の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。

6 塗装基準

項目	内容
下地処理	基材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする。
塗装方法	エアスプレー
配合比	1液型
希釈剤	—
希釈率 (%)	既調合
塗布量 (g/m ²)	50~100
標準膜厚 (μm)	5
ポットライフ	—

注) 塗布量は実績値に基づき算出しています。

7 乾燥時間・塗装間隔

乾燥時間	指触乾燥	5分 (23°C)
	硬化乾燥	—
	強制乾燥	—
塗装間隔	最小	10分 (23°C)
	最大	7日以内 (23°C)

注) 上塗り可能時間は7日以内 (23°C) ですが、ゴミ・埃等が付着する場合がありますので、24時間以内の上塗り塗装を推奨します。

PRTR法対応 1液合成樹脂下塗り塗料

アンダープライマーエコ

8 標準塗装仕様

工 程	材 料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m ²)	塗装方法	乾燥時間 (23°C)
下地処理	シンナー、ワックスオフメリット等の脱脂剤により、基材表面に付着している汚染物質、油分を除去する。					
下塗り	アンダープライマーエコ	1液型	既調合	50 ~ 100	エアスプレー	10分以上
上塗り	使用用途に適応した上塗りを選定する。 (推奨: ハイアートCBエコ, ハイアート5000)					

※ 低温(5°C以下)時は、密着力を発揮するまでに時間が掛かります。5°C以下では30分以上の乾燥時間を取るか、10°C以上に加熱乾燥させてください。

※ 旧塗膜の状況により、被塗物のサンディングが必要となる場合があります。

9 荷姿

製 品 名	荷 姿
アンダープライマーエコ	16L, 3.5L, 0.9L

10 使用上の注意

- 1) 使用時にはよく攪拌し、均一な塗料状態にしてからご使用ください。
- 2) 被塗面の異物(研削材、ダスト、油分、水分)は塗装前に完全に除去してください。
- 3) 標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
- 4) 気温5°C以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
- 5) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 6) 取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護めがね・保護手袋等を着用してください。
- 7) 廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。
- 8) その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS(製品データシート)を参照してください。