

特殊エポキシ樹脂系 焼付プライマーサーフェーサー

カンパ焼付プラサフ

500A PRIMER SURFACER 500A

- 従来品に比べ、優れた膜つき性
- 優れた作業性

系統

特殊エポキシ樹脂系 焼付プライマーサーフェーサー

特徴

- 1) クロム・鉛等の有害重金属顔料フリー
- 2) 鉄・亜鉛めっき材・非鉄金属への付着性が優れている。
特にアルミ合金への付着性が優れている。
- 3) 耐食性、耐薬品性が優れている。
- 4) 各種上塗適性に優れている。
- 5) 2C2B・2C1Bのいずれにも優れた作業性と性能を示す。
- 6) 従来品に比べ、作業性（膜つき性）に優れる。

用途

外装建材、重・弱電機類の中・下塗り

適用素材と処理

SPCC		めっき		アルミ合金		SUS	
化成処理	脱脂	化成処理	脱脂	化成処理	脱脂	化成処理	脱脂
○	○	○	○	○	○	○	○

※脱脂のみで使用する場合は、素材のパラツキ・脱脂の程度で付着性に差が生じる場合がありますので事前確認をお願い致します。
※用途、部位、要求性能に応じて研磨処理または各種素材に合わせた化成皮膜処理を施すことをご推奨致します。

<適用素材例>

- ・アルミ合金各種 (A1050P, A3003P, A5052P, A6063S 等)
- ・SPCC (リン酸亜鉛処理、リン酸鉄処理)
- ・溶融亜鉛めっき
- ・電気亜鉛めっき
- ・溶融Zn-Al-Mg合金めっき
- ・ステンレス (SUS304, SUS430)

適用上塗り

カンペフロンEX・マジクロンCW・
マジクロン1000・建材用マジクロン・
アミラック各種

塗装要領

項目	塗装方法	
	エアスプレー	静電エアスプレー
希釈シンナー	スーパーエポシンナー各種	
希釈率 %	30~40	30~40
希釈粘度 秒/IHS	15~25	15~25
標準膜厚 (μm)	15~20	15~20
理論塗布量	38g/m ² /10μ	

※理論塗布量は塗装ロスを含まない。

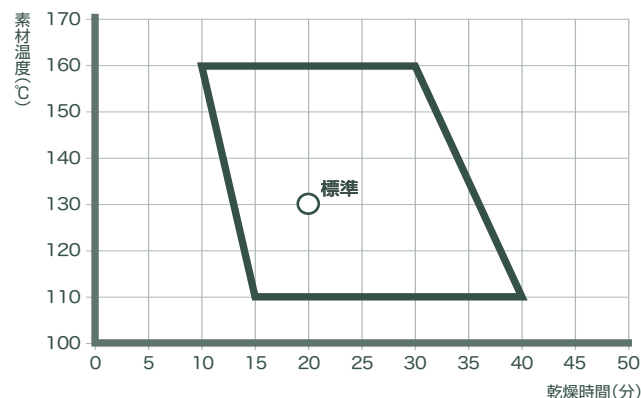
関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

金属・産業資材G(東京) 〒144-0045 東京都大田区南六郷3丁目12-1
TEL(03)3732-7701 FAX(03)3732-7779
金属・産業資材G(大阪) 〒541-0042 大阪市中央区今橋2丁目6-14
TEL(06)6203-5015 FAX(06)6203-5570

※製品改良のため仕様は予告なしに変更することもございますのでご諒承ください。

焼付温度と焼付時間・適用範囲



塗料性状

項目	
1) 荷姿	16kg
2) 混合比率	1液型
3) 色	ホワイト・グレー
4) 密度 (g/cm ³)	1.32
5) 加熱残分 (%)	56
6) 粘度 (KU/25°C)	74
7) 引火点 (°C)	25.2°C
8) 劇物表示	該当せず
9) 特化則に基づく表示	エチルベンゼン
10) 有機溶剤予防規則	特別有機溶剤等(特化則適用)
11) 消防法区分	4類 第2石油類

※上記の特数値は標準でありロット等により若干の変動があります。

保管ならびに使用上の注意

- 1) 開缶後は、十分に攪拌してからご使用ください。
- 2) 希釈シンナーは、塗装機・塗装条件により変わりますが「スーパーエポシンナー」から選定ください。
- 3) 開缶後の塗料、希釈塗料は密閉して保管ください。
(皮張りが生じます)
- 4) 焼付温度は雰囲気温度ではなく、素材温度ですのでご注意ください。
- 5) 詳細な安全情報は、SDSをご請求ください。

ご用命は