

EPプライマー1405 (A)

(-377-)

資料No.102-004

HP

系統

特殊変性エポキシ樹脂系焼付下塗塗料

特徴

- 1) 耐食性、耐薬品性が優れる。
- 2) 鉄・アルミ・亜鉛めっき材への付着性が優れている。
- 3) 2コート1ベーク、2コート2ベークのいずれの場合でも優れた作業性と仕上り性を有する。
- 4) 焼付形メラミン、アクリル等各種上塗りとの組み合わせが可能である。

用途

重弱電機器、建設機械、農機具、建材及び自動車部品等の防食性を重視する下塗塗料

適用素材と処理

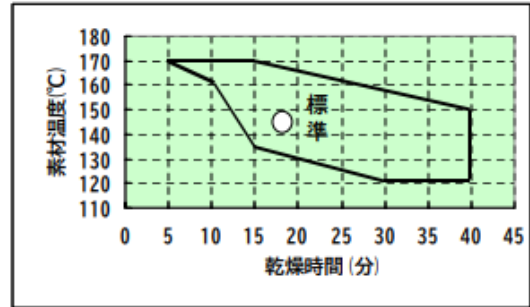
処理	素材	SPCC	亜鉛メッキ			アルミニウム	ステンレス	
			熔融	合金化	電気		304	430
脱脂		—	—	△	—	△	△	—
リン酸亜鉛		○	—	○	○	—	—	—
リン酸鉄		—	—	—	—	—	—	—
非クロメート処理		—	—	—	—	△	—	—
塗装用クロメート処理		—	—	○	○	○	△	—

○印は塗装可、△印は条件により塗装可

適用上塗り

マジクロン・レタン170

焼付条件と適用範囲



塗料性状 特数値はアイボリー

項番		
1) 荷姿	16Kg	
2) 混合割合	1液型	
3) 色	アイボリー	
4) 密度	1.15	
5) 加熱残分(%)	45	
6) 粘度 (KU/25°C)	60	
7) 引火点 (°C)	15.0	
8) 劇物表示	該当せず	
9) 特化則に基づく表示	該当せず	
10) 有機溶剤予防規則	第2種 有機溶剤等	
11) 消防法区分	第4類第1石油類 (非水溶性)	

注) 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。

使用上の注意

- 1) 素材及び、脱脂・化成処理条件により、塗膜性能が異なりますので、事前にラインでの確認をお願い致します。
- 2) 焼付条件の適用範囲は、素材の温度、乾燥時間です。
- 3) 一般のシンナーには溶解しにくいので、希釈シンナーには「スーパーエポシンナー」をご使用下さい。
- 4) 塗装機の洗浄も上記シンナーかエポキシ用の溶解力の強いシンナーをご使用下さい。
- 5) 詳細な安全情報はSDSをご請求下さい

塗装要領

塗装方法	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	
希釈率(%)	20-30	20-30
希釈粘度(秒/IHS)	15-20	15-20
標準膜厚(μm)	10-15	10-15
理論塗布量	45g/m ² /10μm	

注) 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない

EPプライマー 1405 (A)

(-377-)

資料No.102-004

HP

塗膜性能

素 材 表 面 処 理		SPCC(冷間圧延鋼板) リン酸亜鉛系化成処理 (PB#144)		試験条件
塗 装 系	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	EPプライマー 1405 (A) 20μm セッティング5分 (Wet on Wet)	エアスプレー 素材温度
	中塗り	塗料名 膜厚 乾燥条件	なし	
	上塗り	塗料名 膜厚 乾燥条件	建材用マジクロン ホワイト	
鉛筆引っかき値		H~2H		ヤブレ
付着性		100/100		1mm碁盤目
耐衝撃性		異常なし		デュポン式 R6. 35mm 500g 30cm
耐沸騰水性		異常なし		浸漬 2時間
耐塩水噴霧性	外観	異常なし		5%NaCl 35℃ 360時間
	カット部	2mm以下		セロハンテープ剥離幅
耐酸性		異常なし		5%H2SO4 23℃ 72時間
耐アルカリ性		異常なし		5%NaOH 23℃ 72時間
促進耐候性	外観	光沢変化が少ない		SWOM 1000時間
	光沢保持率	50%		
屋外耐候性	外観	光沢変化及び水洗後の汚れが少ない		沖永良部 1年
	光沢保持率	65%		

塗料組成表 (アイボリー)

成分名	重量比率
エポキシ・尿素樹脂ワニス	18
着色顔料・体質顔料	24
溶剤	57
添加剤	1
合計	100

標準原色/セット品コードNo

