

F★★★★

ホルムアルデヒド放散等級

ALES DYNAMIC 1PACK PRIMER

速乾1液弱溶剤変性エポキシさび止め塗料

アレスダイナミック1液プライマー

白

グレー

赤さび色

黒さび色

幅広い用途に対応可能

鉄、亜鉛メッキ、ステンレス、金属サイディング、木部に
塗装ができるオールマイティーな下塗塗料です。



素材適性

◎: 推奨適用素材です ○: 適用可能素材です
△: 事前に付着適性の確認が必要 ×: 不適です

素材種	鉄 ※1		トタン ※1		溶融亜鉛メッキ ※2		電気亜鉛メッキ ※2		ステンレス・アルミ ※2		金属系サイディングボード ※2	木部	
	外部	内部	外部	内部	外部	内部	外部	内部	外部	内部	外部	外部	内部
新設	◎		◎		×	○	△	○	△	○	○	○	
塗替え	◎		◎		○	○	○	○	○	○	○	○	

※ 窯業系サイディングボード、新生瓦、コンクリート・モルタルには適用できませんので、「アレスダイナミックプライマー」をご使用ください。

※1 鉄部やトタンに関しては塗替えにおいて旧塗膜を除去した箇所は補修塗りを行ってください。

※2 新設の溶融亜鉛メッキ、電気亜鉛メッキ、ステンレス・アルミには「エボマリンGX」を推奨します。

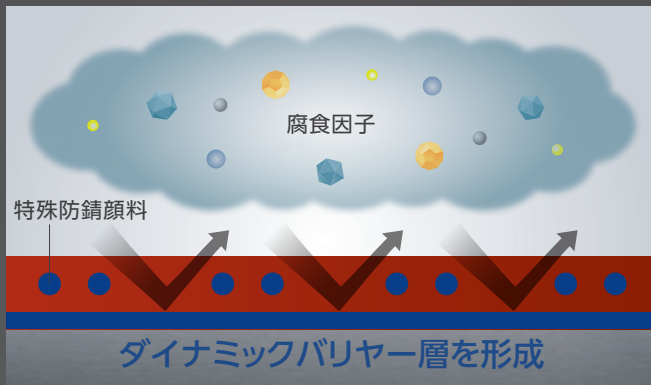
1液で2液の防食性に迫る

1液の使いやすさと高品質を両立し、優れた防食性能を発揮します。

ALES DYNAMIC 1PACK PRIMER

防食メカニズム

アレスダイナミック1液プライマーは、特殊防錆顔料の採用により素早くダイナミックバリアー層を形成するため腐食因子を遮断し、優れた防食性能を発揮します。



優れた防さび性

付着性に優れる変性エポキシ樹脂と特殊防錆顔料の採用により2液錆止め塗料に迫る防さび性を発揮します。

抜群の作業性

使いやすい1液タイプで、ハケやローラーの作業性に優れます。

速乾性

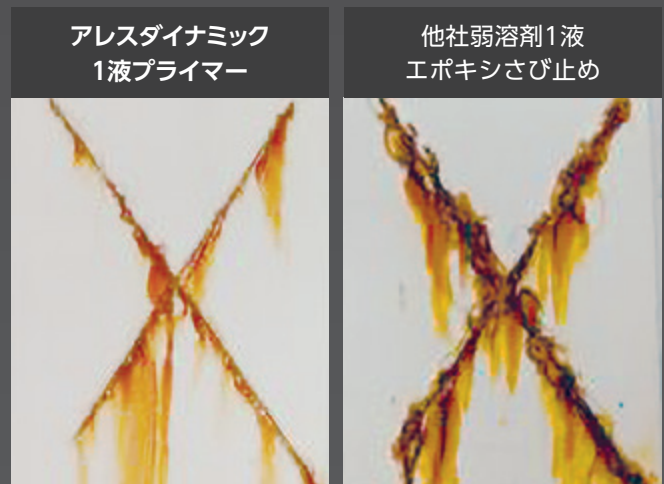
速乾性で作業効率が高く、その日のうちに上塗り塗装が可能です。

幅広い下地適性と上塗適性

亜鉛メッキ、アルミニウムや木部などの各種素材に対して優れた付着性を発揮し、各種旧塗膜との密着性に優れます。弱溶剤塗料(1液・2液)、屋根用塗料の各種上塗塗料にも対応可能です。

優れた防食性能

塩水噴霧試験 480時間



サイクル腐食性試験 120サイクル

(JIS K 5551:2008 構造物用さび止めペイントC種7.16)



優れた環境性能

臭気がマイルドで、トルエン、鉛化合物などの有害物質を配合しない、人と環境にやさしい塗料です。

アレスダイナミック1液プライマー 標準塗装仕様

■一般鉄部(塗替)

工程	塗料名・処置	塗装回数	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
1	下地調整	電動工具・手工具等で、さびや劣化した旧塗膜を除去する。活膜は目粗しを行い、清浄な面とする(3種ケレン)。 素地露出部はアレスダイナミック1液プライマーで補修塗りを行う。				
2	下 塗	1	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0~10
			0.16~0.18		エアレス	5~15
3	上 塗	2	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0~10
			0.16~0.18		エアレス	

弱溶剤2液高耐候性ハルスハイリッチシリコン樹脂塗料仕上げの場合

3	上 塗	アレスダイナミックTOPマイルド2液 塗料用シンナーA	2	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0~10
---	-----	--------------------------------	---	-----------	---------------	---------	------

ハルスハイリッチ無機有機複合ハイブリッド塗料仕上げの場合

3	中 塗	アレスダイナミックMUKIマイルド中塗 塗料用シンナーA	1	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	5~15
4	上 塗	アレスダイナミックMUKIマイルド 塗料用シンナーA	1	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0~10

■金属屋根の場合

工程	塗料名・処置	塗装回数	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
1	下地調整	電動工具・手工具等で、さびや劣化した旧塗膜を除去する。活膜は目粗しを行い、清浄な面とする(3種ケレン)。 素地露出部はアレスダイナミック1液プライマーで補修塗りを行う。				
2	下 塗	1	0.13~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0~10
			0.16~0.18		エアレス	5~15
3	上 塗	2	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	5~15
					エアレス	

ハルスハイリッチ無機有機複合ハイブリッド塗料仕上げの場合

3	上 塗	アレスダイナミックルーフMUKI 塗料用シンナーA	2	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0~10
---	-----	------------------------------	---	-----------	---------------	---------	------

■非鉄金属(亜鉛メッキ・アルミ・ステンレス・金属サイディング)塗替えの場合

工程	塗料名・処置	塗装回数	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)	
1	下地調整	電動工具・手工具等で、さびや劣化した旧塗膜を除去する。活膜は目粗しを行い、清浄な面とする(3種ケレン)。 素地露出部はアレスダイナミック1液プライマーで補修塗りを行う。					
2	下 塗	1	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0~10	
			0.16~0.18		エアレス	5~15	
3	上 塗	アレスダイナミックTOPマイルド2液 塗料用シンナーA	2	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0~10

ハルスハイリッチ無機有機複合ハイブリッド塗料仕上げの場合

3	中 塗	アレスダイナミックMUKIマイルド中塗 塗料用シンナーA	1	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	5~15
4	上 塗	アレスダイナミックMUKIマイルド 塗料用シンナーA	1	0.12~0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0~10

■木部

工 程	塗料名・処置	塗装回数	標準所要量 (kg/m ² /回)	塗装間隔 (23℃)	塗装方法	希釈率 (重量%)
1	下地調整	【新設】 汚れ、付着物を除去し、研磨紙P120～240を用いて研磨紙ずりを行う。 節及びその周辺は、セラックニスを用いて節止めを行い、穴埋めの必要があればポリパテなどで穴埋めを行う。 【改修】 付着劣化した旧塗膜、汚れ、付着物などを入念に除去し、全面サンドペーパーで目粗しを行い、素地を十分に乾燥させる。				
2	下 塗	1	0.12～0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0～10
	アレスダイナミック1液プライマー 塗料用シンナーA		0.16～0.18		エアレス	5～15
3	上 塗	2	0.12～0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0～10
	アレスダイナミックTOPマイルド 塗料用シンナーA		0.16～0.18		エアレス	

弱溶剤2液高耐候性ハルスハイリッチシリコン樹脂塗料仕上げの場合

3	上 塗	アレスダイナミックTOPマイルド2液 塗料用シンナーA	2	0.12～0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0～10
---	-----	--------------------------------	---	-----------	---------------	---------	------

ハルスハイリッチ無機有機複合ハイブリッド塗料仕上げの場合

3	中 塗	アレスダイナミックMUKIマイルド中塗 塗料用シンナーA	1	0.12～0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	5～15
4	上 塗	アレスダイナミックMUKIマイルド 塗料用シンナーA	1	0.12～0.14	4時間以上 7日以内	ハケ・ローラー	0～10

旧塗膜適性

弱溶剤系旧塗膜全般に適用可能

- フタル酸
- アクリル
- ウレタン
- アクリルシリコン
- フッ素


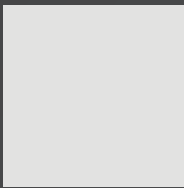

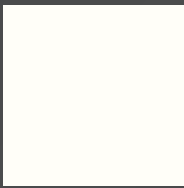
※アクリル樹脂系非水分散形(NAD)旧塗膜には不適(ワレ)

*アレスセラマイルドグロスなど

適用上塗塗料

- アレスダイナミックTOPマイルド
- セラMフッソ
- コスモマイルドシリコンII
- アレスエコレタンII
- スーパーシリコンルーフペイント
- アレスダイナミックTOPマイルド2液
- セラMシリコンIII
- カンペ1液MシリコンHG
- SDホルスF4
- アレスダイナミックルーフ
- アレスダイナミックMUKIマイルド
- セラMレタン
- カンペ1液MレタンHG
- スーパーフッソルーフペイント
- アレスダイナミックルーフMUKI



色名	赤さび色	グレー	黒さび色	白
色				
日塗工No.	07-40P (近似)	N-80 (黄味 近似)	19-20B (近似)	27-90B (白味 近似)
容量	・赤さび色、グレー、白 (16kg・4kg) ・黒さび色 (16kg)			

乾燥時間・塗装間隔

項目	温度		5~10℃	23℃	30℃
	乾燥時間	指 触	1時間	30分	15分
半硬化		2時間	1時間	30分	
標準塗装間隔	最 短	6時間	4時間	3時間	
	最 長	10日	7日	7日	

施工上の注意事項

- 塗装後、乾燥不十分な状態で降雨・結露などで負荷が掛った場合や、低温、高湿度、通風のない環境では、膨れ、はく離、割れ、白化、シミなどが発生するおそれがありますので、塗装を避けてください。
- 可塑剤が多く含まれる部材 (塩ビ鋼板、ゴムパッキン、ラミネート、合成皮革、プラスチック、シーリング材など) への塗装は避けてください。粘着や軟化が生ずるおそれがあります。また、これら部材に直接塗膜が接触しないよう注意してください。
- コンクリート・モルタルなどのアルカリ性素材への塗装は避けてください。
- グロム酸塩処理された溶融亜鉛メッキ鋼板への塗装には適しません。
- 無機系樹脂、光触媒処理、フッ素樹脂、シリコン樹脂など特殊な処理された素材には、適性ありませんので、塗装を避けてください。
- 塗料用シンナーで溶解する旧塗膜や下地の場合には塗装しないでください。(チヂミ、ニジミ、中らみ、ワレ等発生する場合があります。)
- アレスセラマイルドグロスなどのNAD形旧塗膜・ジंक塗膜類への適用はできません。
- 新設の溶融亜鉛メッキ鋼板・アルミニウム・ステンレスには[エボマリンGX]を推奨します。
- 気温5℃以下(低温)、湿度85%以上(高温)での施工は避けてください。
- 屋外において降雨、降雪、強風の恐れがある場合は塗装を避けてください。
- 塗装間隔は環境(温度、湿度、換気回数等)や膜厚によって変わります。
- 所要量は、被塗物の形状や素材、塗装方法、環境などにより増減することがあります。
- 本品は乾燥過程で水(降雨、結露等)の影響を受けると白化することがあります。白化した場合は軽く表面を研磨するなどの処置をしてから次の工程に移ってください。
- 塗装仕様書に記載の数値は標準のものです。被塗物の形状、素地の状態、気象条件、施工条件により多少の幅を生じることがあります。
- 塗膜性能を十分に発揮させるために、所定の塗り回数と塗付量確保による施工を行なってください。
- 塗装間隔は厳守してください。塗装間隔を過ぎた場合は目荒らしを行った後に塗装してください。
- 所要量は、被塗物の形状や素材、塗装方法、環境などにより増減することがあります。
- また、塗装間隔が短い場合は、ちぢみ、われ、しわ等が発生することがありますのでご注意ください。
- 屋内の旧塗膜がSOP、FEなどの油性系の場合、経年で塗膜が非常に硬くなるため、旧塗膜との密着性が悪くなるケースがあります。必ず研磨紙ざりをを行い、本品を塗装してください。下地処理が不十分な場合は、チヂミや塗膜剥離の原因となります。
- アレスバタン・アレスセラレタンを塗装する場合、23℃では8時間以上、5℃では24時間以上のインターバルが必要です。
- 塗付量が極端に多いと乾燥が遅くなり、塗り重ね時にチヂミ、ニジミ等の問題が発生する場合がありますので、規定の所要量の範囲で塗装してください。
- 硬質塩ビ種やFRPの場合は、下地調整とし目荒らしと脱脂を行った上で塗装してください。
- 上述の塗装時に刷毛・ローラーでこすり塗りすると、さび止めが再溶解することがありますのでご注意ください。
- ローラー塗装では同一方向に揃えるように仕上げてください。ローラー目により、色相や仕上がりが感が異なって見えることがあります。
- 塗装方法により色相が変化する場合がありますので、一般部がローラー塗りの場合はできる限り

- 入り障まで入れてください。
- はけ塗り仕上げとローラー仕上げが混在する場合、仕上り肌や色相に多少差が生じます。
- 下地の劣化が著しく旧塗膜の密着不良が見られる場合は、脆弱塗膜を全て除去してください。
- 鉄面の素地調整は、塗膜の耐久性に影響を及ぼす要因のひとつですので、さびの著しい部位は入念にさびを除去してください。
- 被塗物にかびや藻が繁殖している場合は、下地処理としてかび・藻の除去および殺菌処理後、十分水洗し、乾燥してから塗装してください。
- 塗装前の部位にワックスやクリーナーなどが残存している場合には、ハジキや付着不良の原因となりますので、十分に除去してから塗装してください。
- 屋外での施工中、施工後間もなく、気象の急変により降雨が生じた場合はシート養生などを行い、塗膜面に直接雨が当たらないよう対策してください。
- 塗装ダストなどの飛散防止、塗膜面以外への付着防止のため必ず養生を行ってください。
- 当社指定以外の材料を混合しないでください。仕上り性、付着性、耐久性など性能に支障をきたすおそれがあります。
- 規定範囲を超えて希釈すると、ハジキ・光沢低下・色味変化・ダレ・隠蔽力不足など仕上りに異常をきたすおそれがありますので、所定の希釈率を遵守してください。また当該現場で一度測定した希釈率はなるべく同一にしてください。
- 材料は規定する希釈率範囲を厳守し、電動ミキサーなどを用いて内容物が均一になるよう十分に撪拌してから使用してください。
- 塗料の希釈に「塗料用シンナーA」以外のシンナーを使用した場合、再溶解やチヂミ等の不具合を生じることがあります。
- 塗装用具の洗浄にはラッカーシンナーをご使用ください。
- 刷毛やローラーを共用で使用するとハジキ等が発生する場合がありますので、製品ごとに専用とするか、十分に洗浄後よく乾燥させたうえでご使用ください。
- 開缶後の塗料はできるだけ早く使い切ってください。また使用した塗料を元の塗料容器に戻さないでください。
- 現場での材料は、容器が密栓されていることを確認し、直射日光や凍結を避けた屋内の冷暗所で保管してください。
- 開缶した状態で長時間放置すると、空気と反応して増粘や皮張り等を起こしやすくなりますので、開缶後は速やかに使い切ってください。
- 溶剤系塗料ですので、室内塗装では溶剤蒸気が滞留しないよう十分な換気をしてください。また、屋外塗装においても溶剤蒸気が換気口から流入しないよう養生を行ってください。
- 塗料が付着した布ウエス、紙、ローラーは引火、発火を防止するため水に浸漬するなどして安全対策を行ってください。
- 塗装時および塗料の取り扱い時は、換気を十分にを行い、火気厳禁にしてください。
- 製品の安全に関する詳細な内容については、安全データシート(SDS)をご参照ください。

ご使用上の注意事項

下記の注意事項を守ってください。詳細な内容については安全データシート(SDS)をご参照ください。

- 取り扱い作業中・乾燥中ともに換気の良い場所で使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具(帽子・保護メガネ・マスク・手袋等)を着用し、身体に付着しないようにすること。
- 吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。又、取り扱い作業場所には局所排気装置を設けること。
- 皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、頭巾・入り巻きタオル・長袖の作業着・前掛けを着用すること。
- 火気と避けること。静電気放電に対する予防措置を講ずること。
- 火災を発生しない工具・防塵型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。
- 裸火又は高温の白熱体に噴霧しないこと。
- 本来の目的以外に使用しないこと。
- 指定材料以外のものとは混合(多液品の混合・希釈等)しないこと。
- 年の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。
- 取り扱い後は、洗眼、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。
- 使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。
- 本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。

- 目に入った場合：直ちに、多量の水で洗うとともに医師の診察を受けること。
- 皮膚に付着した場合：直ちに拭き取り、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等がある場合は、医師の診察を受けること。
- 吸入した場合：空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けること。
- 飲み込んだ場合：直ちに医師に連絡すること。無理に吐かせないこと。
- 漏出時や飛散した場合は、砂・布類(ウエス)等で吸い取り、拭き取る。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、又は、粉末消火器を用いること。
- 指定容器を使用し、完全にふたをして湿気のない場所に保管すること。直射日光、雨ざらしを避け、貯蔵条件に基づき保管すること。子供の手の届かない場所に保管すること。又、関連法規に基づき適正に管理すること。
- 本品の付いた布類や本品のかす、及び、使用済み容器を廃棄するときは、関連法規を厳守の上、産業廃棄物として処分すること。(排水路、河川、下水、及び、土壌等の環境を汚染する場所へ廃棄しないこと。)
- 本製品は揮発性の化学物質を含んでいますので、塗装直後の引渡しの場合は、施工員に対して安全性に十分に注意を払うように指導してください。
- 例え、不特定多数の方が利用される施設などの場合は、立看板などでペンキ塗り立てである旨を全表示し、化学物質過敏症ならびにアレルギー体質の方が接することのないようにしてください。

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

北海道 TEL(0133)64-2424 FAX(0133)64-5757
東北 TEL(022)287-2721 FAX(022)288-7073
北関東信越 TEL(028)637-8200 FAX(028)637-8223

東京 TEL(03)5711-8905 FAX(03)5711-8935
中部 TEL(052)262-0921 FAX(052)262-0981
大阪 TEL(06)6203-5701 FAX(06)6203-5603

中国 TEL(082)262-7101 FAX(082)264-3285
四国 TEL(0877)24-5484 FAX(0877)24-4950
九州 TEL(092)411-9901 FAX(092)441-3339

※本カタログの内容については、予告なく変更することがありますのであらかじめご了承ください。

(23年08月02日PKO) カタログNo.949