

Marine Paint Manual

リファレンスNo. 05 - 09

作成 2019年1月

ニッポン E-マリン プライマー ガルバ

非鉄金属面(亜鉛メッキ、アルミ、ステンレス)に直塗り可能な2液型のエポキシ樹脂塗料です。付着性、耐水性に優れており、各種上塗り塗料の塗装が可能です。

用途	非鉄金属面(亜鉛メッキ、アルミ、ステンレス)用下塗り塗料						
タイプ	ピュアエポキシ(2液型)						
色	ホホワイト						
光沢	艶なし						
ポリウムソリッド	52 ± 2% (ISO3233:1998)						
標準ドライ膜厚	20 ~ 40 μm						
ウエット膜厚	39 ~ 77 μm						
理論塗付量	0.077 kg/m ² 0.058 L/m ² (30 μm)						
乾燥時間	指 触	30 分	(5°C)	10 分	(20°C)	5 分	(30°C)
	硬 化	8 時間	(5°C)	4 時間	(20°C)	3 時間	(30°C)
	完全硬化	14 日	(5°C)	7 日	(20°C)	5 日	(30°C)
塗り重ね可能時間 (同一塗料)	最 短	8 時間	(5°C)	4 時間	(20°C)	3 時間	(30°C)
	最 長	—	(5°C)	—	(20°C)	—	(30°C)
シンナー	ニッペエポキシシンナー(希釈率 0 ~ 5%, 重量)						
塗装方法	エアレススプレー	チップサイズ	0.48 mm (チップNo. グラコ 619, 719)				
		ファンアングル	55 ~ 69°				
		2次圧	100 ~ 150 kg/cm ²				
		刷毛	小面積のT/Uのみ				
混合比率(重量)	塗料液 90 / 硬化剤 10						
可使時間	18時間(5°C) 8時間(20°C) 5時間(30°C)						
荷姿	20 kg (塗料液 18 kg, 硬化剤 2 kg), 4 kg (塗料液 3.6kg, 硬化剤 0.4 kg) 荷姿は国によって異なる場合があります。						
ワールドワイドブランド	NIPPON E-MARINE PRIMER GALVA						
引火点	塗料液 23°C, 硬化剤 23°C 【中国製造・供給品】塗料液 29°C						
表面処理	非鉄金属部はシンナー拭きを行ってください。 発錆部にはISO-St 3(パワーツール処理)を実施してください。						
安全	本商品を取り扱う場合は、必ず皮膚への付着、目への接触を避けるように、手袋、保護メガネ、マスク、保護クリーム等を使用してください。 塗装中及び乾燥中には十分な換気を実施し、必要に応じてガス濃度検知を実施してください。 商品を使用する前にはSDSの内容を確認の上、ご使用ください。						

<注意事項>

- 1) 事前の連絡なしに内容を変更することがあります。
- 2) 気温が5°C以下では、硬化乾燥が遅れますので注意してください。
- 3) ウレタン樹脂塗料の塗り重ねについては当社にご相談ください。
- 4) 鋼板への適用も可能です。
- 5) 塗料は、塗料倉庫に保管ください。