

MARIART P 200 マリアート P 200

【製品概要】

FRP、鉄面への二液型エポキシ樹脂プライマーです。

【製品の特徴】

新艇、塗替えの両方に使用できます。

強靱な塗膜を形成し高い防錆性能を発揮します。

FRP艇の新艇時に3～4回塗り重ね、FRPの船体を水分から遮断することでオズモシスの発生を防止します。

【製品の概略】

色	グレー
光沢	艶なし
荷姿	4 kg セット (塗料液:3.44kg 硬化剤:0.56kg)
希釈シンナー	MARIART Eシンナー
下塗塗料	—
上塗塗料	MARIART F 100, MARIART F 200, 各種船底防汚塗料

【製品の特数値】

ボリュームソリッド	63 ± 2% (ISO3233:1998)
標準ドライ膜厚	50 ~ 125 μm
ウエット膜厚	79 ~ 198 μm
理論塗付量	0.099 kg/m ² 0.079 L/m ² (50 μm)
標準塗付量	5.1 m ² /kg 20 m ² /4kg (50 μm)

塗装方法

刷毛 / ローラー	
エアレススプレー	チップサイズ (チップNo. グラコ 719, 821, 924) (チップNo. 旭サナック 20C13, 30C15) 2次圧 120 ~ 150 kg/cm ²

表面処理

新艇

下記の付着阻害物を除去し、塗装面の清浄性を保ってください。
 油、グリース： 中性洗剤と清水で洗浄し、塗装面を十分に乾燥させてください。
 塩分： 清水で洗浄し、塗装面を十分に乾燥させてください。
 離型剤： シンナー拭きにて完全に除去してください。
 塵・埃： エアブローや清水洗浄で除去してください。

FRP 塗装面を80～100番のサンドペーパー処理してください。

アルミ/合金 非鉄金属面用の下塗りとしてニッポン E-マリン プライマー ガルバを塗装し、その後MARIART P 200を塗装してください。

鉄面 発錆部をディスクサンダー等のパワーツールで除錆してください。

塗替え 下記の付着阻害物を除去し、塗装面の清浄性を保ってください。
 油、グリース： 中性洗剤と清水で洗浄し、塗装面を十分に乾燥させてください。
 塩分： 清水で洗浄し、塗装面を十分に乾燥させてください。
 塵・埃： エアブローや清水洗浄で除去してください。

FRP／木 塗装面を80～100番のサンドペーパー処理してください。
 船底部の場合、周辺のA/F塗膜へのオーバーラップを極力避けてください。

アルミ／合金 塗装面を80～100番のサンドペーパー処理してください。
 広範囲の素地露出箇所には非鉄金属面用の下塗りとして ニッポンE-マリン プライマー ガルバを塗装し、その後MARIART P 200を塗装してください。

鉄面 塗装面を80～100番のサンドペーパー処理してください。
 船底部の場合、周辺のA/F塗膜へのオーバーラップを極力避けてください。

乾燥時間	温度	指 触	硬化	完全硬化	塗り重ね時間 (同一塗料)		塗り重ね時間 (船底塗料／上塗塗料)		可使時間
					最短	最長	最短	最長	
	5℃	1時間	18時間	7日	18時間	-	18時間	7日	5時間
	20℃	40分	12時間	5日	12時間	-	12時間	5日	4時間
	30℃	20分	6時間	3日	6時間	-	6時間	3日	3時間

塗装条件

- ・ 相対湿度：RH85%以下
- ・ 被塗面温度：5～50℃（露点よりも少なくとも3℃以上差がある事を確認してください）
- ・ 外気温：5～40℃

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。

危険物表示／有機溶剤区分

塗料液：第1石油類合成樹脂エナメル塗料／第2種等
 硬化剤：第1石油類合成樹脂クリヤー塗料／第2種等

引火点

塗料液 14℃， 硬化剤 6℃

<注意事項>

- 1) エポキシ樹脂塗料は5℃以下の低温条件下では硬化が遅延します。5℃以上で塗装してください。
- 2) 塗り重ね可能時間(最長)を過ぎた場合は、塗装前に80～100番のサンドペーパーで目粗しをしてください。