

## MARIART P 100 マリアート P 100

### 【製品概要】

ゲルコートと塗料(船底防汚塗料やハル用塗料)との付着を確保するためのプライマー。

### 【製品の特徴】

特殊合成樹脂プライマー。  
塗り替え時、旧塗膜との塗り重ね適合性がわからない時や、不適合の場合には  
バインダーコートとして使用します。

色	グレー
光沢	艶消し
荷姿	4 kg
希釈シンナー	MARIART AFシンナー (希釈率 0 ~ 5%, 重量)
適正上塗塗料	各種船底防汚塗料, MARIART F 100

### 【製品の特数値】

ポリウムソリッド	40 ± 2% (ISO3233:1998)
標準ドライ膜厚	35 ~ 100 μm
ウエット膜厚	88 ~ 250 μm
理論塗付量	0.138 kg/m <sup>2</sup> 0.125 L/m <sup>2</sup> (50 μm)
標準塗付量	4.8 m <sup>2</sup> /kg 19.2 m <sup>2</sup> /4kg (50 μm)

塗装方法	刷毛 / ローラー	
	エアアスプレー	
	エアレススプレー	チップサイズ (チップNo. グラコ 721 ) (チップNo. 旭サナック 20C15 )
		2次圧 120 ~ 150 kg/cm <sup>2</sup>

下地処理	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">新艇</div> 素地調整	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。

表面処理	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	アルミに不適です。
	鉄面	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** 素地調整 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。

表面処理 FRP 塗装面を150～200番のサンドペーパー処理してください。

アルミ／合金 アルミに不適です。

鉄面 塗装面を150～200番のサンドペーパー処理してください。  
 発錆部をディスクサンダー等のパワーツールで処理してください。

塗り重ね時間  
(同一塗料／船底塗料／  
上塗塗料)

乾燥時間	温度	指 触	硬化	最短	最長
	5℃	1時間	4時間	8時間	—
	20℃	30分	2時間	4時間	—
	30℃	20分	1.5時間	2時間	—

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 第2石油類合成樹脂エナメル塗料／第2種等  
 引火点 24℃

<注意事項>

- 1) 旧船底塗料の上にバインダーコートとして使用する場合、適用不可の船底塗料の場合もありますので、当社にご相談ください。