

MARIART F 200 マリアート F 200

【製品概要】
二液型ポリウレタン上塗塗料です。

【製品の特徴】
非常に優れた耐候性、光沢保持性があります。塗り重ねを繰り返すことにより、より美しい鏡面仕上げとなります。アルミ艇に塗装をお考えの際は塗装前にご相談ください。

【製品の概略】

色	白（常備色）、カスタムカラー
光沢	艶あり
荷姿	1 kg (塗料液 875g, 硬化剤 125g)
混合比率(重量)	塗料液 7 / 硬化剤 1
希釈シンナー	MARIART U シンナー(希釈率 0 ~ 5 %, 重量)
適正下塗塗料	MARIART P 200

【製品の特数値】

ポリウムソリッド	62 ± 2% (ISO3233:1998)
標準ドライ膜厚	25 ~ 50 μm
ウェット膜厚	40 ~ 81 μm
理論塗付量	0.069 kg/m ² 0.048 L/m ² (30 μm)
標準塗付量	7.2 m ² /kg 28.8 m ² /4kg (30 μm)
塗装方法	刷毛 / ローラー エアスプレー エアレススプレー
	チップサイズ (チップNo. グラコ 615, 617, 717) (チップNo. 旭サナック 14C13, 16C13, 16C15x)
	2次圧 120 ~ 150 kg/cm ²

下地処理	新艇	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。
		塗装前処理	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 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 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。その後MARIART P 200を塗装してください。

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。
	塗装前処理	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。 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。

乾燥時間	温度	指 触	硬化	完全硬化	塗り重ね時間 (同一塗料)		可使時間
					最短	最長	
	5℃	40分	16時間	14日	24時間	-	10時間
	20℃	30分	8時間	7日	16時間	-	5時間
	30℃	10分	6時間	5日	12時間	-	3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 塗料液：第2石油類合成樹脂エナメル塗料／第2種等
硬化剤：第2石油類合成樹脂クリヤー塗料／第3種等
引火点 塗料液 24℃ 硬化剤 28℃

<注意事項>

- 1) 良好な付着力を確保するために、旧塗膜上に MARIART F 200 を全面塗り替える場合は当社にご相談ください。