

ワンコートプライマー-厚化粧

一液ハイビルド型特殊合成樹脂系塗料 **ノンクロム 厚膜型**

高膜厚を要求される場合、従来の塗料では一度に厚塗りをすると、タレやワレなどの問題が起こりやすく、2回に分けて塗装する必要がありました。ワンコートプライマー『厚化粧』は、1回塗りで厚膜（60～70 μ m）に塗装することができ、優れた防食性を発揮します。また、速乾性で非常に作業性に優れ、工程短縮による生産性の向上・省力化に大きく貢献できる下地用塗料です。

特 長

- 厚塗り可能! ワンコートで70 μ mの膜厚が得られます。**
ワンコートで70 μ mの厚塗りが可能です。従来の一液型プライマーのように、タレやワレを生じたり、残留溶剤の影響で上塗り塗装後にフクレ等の問題を起こす危険性が解消されます。
- 耐久性、防食性、付着性に優れています。**
特殊合成樹脂をベースにノンクロム系防錆顔料を配合しており、耐久性、防食性、付着性に優れた厚膜で強靱な塗膜を形成します。
- 各種上塗り塗料の塗装が可能です。**
ラッカー・フタル酸樹脂系塗料のような一液型から、ウレタン樹脂塗料の二液型まで塗装することができ、焼付メラミン樹脂塗料の下塗りとしてもご使用になれます。
- きめが細かく、吸い込みが少ないので、美しく仕上がります。**
きめの細かい平滑な塗面に仕上がり、上塗り塗料の吸い込みが少ないので艶ムラが出にくく、美しい仕上がりが外観を得ることができます。
- 速乾性で作業性に優れています。**
速乾性（指触5分・硬化3時間）で塗装作業性に優れており、エアースプレー、エアレス、刷毛、ローラー塗りの何れでも塗装できます。
一液型のため取り扱いが容易で、混合ミスの心配や可使時間の制限がありません。



用 途

産業機械、農機具、車輛、鉄鋼構造物、金属製品等の下塗り

荷姿・塗り面積

品 名	色 相	荷 姿	塗り面積
ワンコートプライマー 厚化粧	グレー	16kg	約80m ² /1回
ワンコートプライマーシンナー	—	16 ℓ	—

※塗り面積は、標準のもので施工方法、施工条件、膜厚等により多少異なります。

ワンコートプライマー厚化粧

一液ハイビルド型特殊合成樹脂系塗料 **ワンクロム** 厚膜型

標準塗装仕様

工 程	製 品 名	塗装回数	希釈シンナー 希釈割合(重量%)	塗 布 量 (kg/m ² /回)	乾燥膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (20℃)
① 素地調整	サンドブラスト・サンダー等で、錆を完全に除去して下さい。 油脂分・ほこり・水分等も完全に除去して下さい。					
② 下塗り	ワンコートプライマー厚化粧	1	ワンコートプライマーシンナー ス プ レ ー 15~25% エ ア レ ス 10~15% ハケ・ローラー 10~15%	0.20~0.26	50~70	3時間以上 1ヶ月以内 ※1
③ 上塗り	各種 上塗り塗料 ※2	各種上塗り塗料の仕様に従い塗装して下さい。				

※1 上塗りまでの塗装間隔が1ヶ月以上経過した場合は、プライマーを研磨した後に上塗り塗装して下さい。

※2 上塗りに焼付塗料を塗装される場合のみ、下塗り塗装後60℃×20分程度で強制乾燥して下さい。

塗膜性能試験結果

項 目		結 果	試 験 条 件
乾燥時間	指 触	5分	23℃ 50% RH (JIS K 5600-1-1)
	硬 化	3時間	
引っかかり硬度		2H	鉛筆法 (JIS K 5600-5-4)
耐カッピング性		6mm以上	φ20mm (JIS K 5600-5-2)
耐屈曲性		8mm合格	180° 折曲げ (JIS K 5600-5-1)
耐おもり落下性		40cm合格	デュポン式φ1/2インチ 500g (JIS K 5600-5-3)
耐中性塩水噴霧性		異常なし	50g/l NaCl 240時間 (JIS K 5600-7-1)

■各種金属への付着性

素 材	結 果
軟鋼板 (磨)	○
軟鋼板 (ダル)	○
黒皮鋼板	○
ボンデ処理鋼板	○
アルミニウム板 (A-1050P) ※	×
ステンレス (SUS304) ※	×
亜鉛引鋼板 ※	×

※ステンレスプライマーEPOをご使用下さい。

■各種上塗り塗料との適応性

種 類		結 果
硝化綿ラッカー	エコラッカー	○
アクリルラッカー	エコアクリル	○
合成樹脂調合ペイント	DPコート・DPマリンコート	○
フタル酸樹脂塗料	フタルミー各種	○
焼付メラミン樹脂塗料	トービス	○
アクリルウレタン樹脂塗料	ダブコニューウレタン	○
NAD型ウレタン樹脂塗料	ウレテンダ	○

※淡彩色をウェットオンすると変色する場合があります。

注意事項

●使用上の注意事項

- 気温5℃以下・湿度85%以上、降雨・降雪時または、その恐れのある場合の塗装は避けて下さい。
- 有機溶剤を含有しておりますので換気を充分に行い、火気のある場所での塗装は避けて下さい。
- 素地調整は、仕上がり外観・塗膜物性に影響を与える重要な工程ですので、充分に行って下さい。
- 上記仕様・塗り面積等の数値は、標準のもので、施工条件・塗装方法により多少異なる場合があります。
- 気温の低い時には、乾燥が遅れる場合があります。乾燥状態を確認してから次の工程に入して下さい。
- 他品種の塗料を混入しないようにして下さい。
- 希釈には、専用のワンコートプライマーシンナーをご使用下さい。

●その他の注意事項

- 安全に関する詳細な内容が必要な場合は、安全データシート(MSDS)をご参照下さい。
- 改良等の為、予告なしに当販促物の内容を変更する場合がありますのでご了承下さい。

 **大信ペイント株式会社**
DAISHIN

■ 本 社 ・ 営 業 部 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北3丁目3-2
TEL 06-6301-3431 FAX 06-6302-0809
■ 東 京 支 店 TEL 03-3631-1351 FAX 03-3631-8946
■ 名古屋営業所 TEL 0562-47-2836 FAX 0562-46-9026
■ 大阪営業所 TEL 06-6301-3431 FAX 06-6302-0809
■ 広島営業所 TEL 082-282-6201 FAX 082-282-6202
■ 福岡支店 TEL 092-593-7211 FAX 092-593-7235

 大信ペイントホームページアドレス
<http://www.daishin-paint.co.jp>