

# マイルドプライマー No.700FA

フェノール変性された特殊合成樹脂と無公害防錆顔料の組み合わせで各種鉄鋼、鋳物、リン酸塩処理板等の各種金属素材に対して優れた付着性と防錆性が得られます。またトルエン・キシレン等のP R T R法対象有機溶剤および鉛・クロムの重金属を含有していないので環境に優

しいのは勿論のこと、溶剤系塗料から水系塗料まで各種上塗塗料が塗装できる高性能金属下地塗料です。速乾型なので短時間での上塗りが可能で、フタル酸、ラッカー、ウレタン、アクリル焼付、メラミン焼付等各種塗料の上塗り適性が優れています。

## ●ラインアップ

マイルドプライマー No.700FA  
白(N-9.5)・グレー(N-5)・錆(10R3/8)・黒(N-2) 各色16kg缶

## ●使用方法

1. 被塗物の脱脂、化成処理等を行って下さい。
2. 使用前に十分攪拌して下さい。
3. 希釈は「エフコートシンナーM」または「エスシンナーM」をご使用下さい。従来型の「エフコートシンナー」、「エスシンナー」シリーズでも希釈可能です。  
※エフコートシンナーM、エスシンナーMはトルエン・キシレン不用品です。
4. 上塗対応塗料：ウレタン、フタル酸、ラッカー、メラミン焼付、アクリル焼付等がご使用頂けます。

## ●用途

鉄骨、鉄鋼構造物、重車両、建設機械、工作機械、電機機器、配電盤、キュービクル、金属家具、その他一般金属製品の錆止め用

## ●塗布面積

スプレー塗装 6～7㎡/kg  
静電塗装 8～9㎡/kg  
ディッピング塗装 9～10㎡/kg  
標準膜厚 20～30μm

## ●塗料の性状

項目	規格	条件
粘度	4±1dPa·s	リオン式回転粘度計(20℃)
加熱残分	60±2%	JIS K 5601-1-2 による
比重	1.26	JIS K 5601-4-1 による

※MP-771 グレー

## ●塗料の成分

成分	重量比率 (%)
樹脂	20.4
顔料	38.0
炭化水素系溶剤	21.1
エステル系溶剤	19.1
その他助剤等	1.4
合計	100

※MP-771 グレー

## ●塗装方法による粘度と希釈比

塗装方法	粘度(岩田カップ)	希釈比(塗料:シンナー)
エアースプレー塗装	15～20秒	100 : 30～40
静電塗装	20±2秒	100 : 20～30

## ●シンナーの種類と気温の変化による使用区分

### エスシンナー M : エアースプレー塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TSM012 エスシンナー M No.12							
TSM013 エスシンナー M No.13							
TSM014 エスシンナー M No.14							
TSM015 エスシンナー M No.15							
TSM016 エスシンナー M No.16							

### エスシンナー M : 静電塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TSM310 エスシンナー M 静電用 No.310							
TSM311 エスシンナー M 静電用 No.311							
TSM312 エスシンナー M 静電用 No.312							
TSM313 エスシンナー M 静電用 No.313							
TSM314 エスシンナー M 静電用 No.314							
TSM315 エスシンナー M 静電用 No.315							

### エフコートシンナー M : エアースプレー塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TFM201 エフコートシンナー M No.201							
TFM202 エフコートシンナー M No.202							
TFM203 エフコートシンナー M No.203							
TFM204 エフコートシンナー M No.204							

### エフコートシンナー M : エアレス塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TFM201 エフコートシンナー M No.201							
TFM202 エフコートシンナー M No.202							
TFM203 エフコートシンナー M No.203							
TFM204 エフコートシンナー M No.204							

## ●塗膜性能

試験項目		試験結果			試験条件
下塗	マイルドプライマー No.700FA 白 (30±5 μm)				
乾燥	wet on wet	20°C - 1時間			
上塗	マイルドメリット	スターク1	スピージット		
乾燥	120°C - 20分	60°C - 30分	常温7日間		
リン酸亜鉛処理鋼板	描画試験	10	10	10	荷重 500gr 10mmφ
	衝撃試験	10cm	10cm	10cm	デュポン式 r1/4inch.500gr
	基盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による (2mm)
	耐水試験	120時間	120時間	96時間	水道水、40°C浸漬時間
	塩水噴霧試験	360時間	360時間	360時間	5%NaCl、35°C片側剥離幅 3mm
リン酸鉄処理鋼板	描画試験	10	10	10	荷重 500gr 10mmφ
	衝撃試験	10cm	10cm	10cm	デュポン式 r1/4inch.500gr
	基盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による (2mm)
	耐水試験	120時間	120時間	96時間	水道水、40°C浸漬時間
	塩水噴霧試験	48時間	48時間	48時間	5%NaCl、35°C片側剥離幅 3mm
ボンデ鋼板	描画試験	10	10	10	荷重 500gr 10mmφ
	衝撃試験	10cm	10cm	10cm	デュポン式 r1/4inch.500gr
	基盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による (2mm)
	耐水試験	120時間	120時間	96時間	水道水、40°C浸漬時間
	塩水噴霧試験	120時間	120時間	120時間	5%NaCl、35°C片側剥離幅 3mm

※上塗膜厚: 30±5 μm

## ●塗装仕様例

## 一般鉄骨等常乾仕様

工程	作業
素材	SPHC
素地調整	油・汚れ等を除去
下塗	マイルドプライマー No.700FA 膜厚 20~30 μm 手吹きエアスプレー
セッティング	20°C - 1時間以上
上塗	スピージット指定色 膜厚 25~35 μm 手吹きエアスプレー
乾燥	20°C - 1時間以上



## 金属製品等焼付仕様

工程	作業
素材	SPCC、SPHC
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	マイルドプライマー No.700FA 膜厚 20~30 μm エアスプレー
セッティング	20°C - 5~10分
上塗	マイルドメリット指定色 膜厚 25~35 μm エアスプレー
セッティング	20°C - 10分
乾燥	120°C - 20分

※乾燥はワーク温度

● 消防法による区分

原色類は第二石油類・危険物等級III

	引火性あり	業務用	有害性あり	
		警告		
1. 引火性の液体である。 2. 有機溶剤中毒の恐れがある。 3. 健康に有害な物質を含有している。				

**(注意事項)** 通常の塗料に比べ幾分、毒性が強く吸入したり皮膚に触れると、中毒やかぶれを起こす恐れがありますので下記注意事項を厳守下さい。

1. 火気のある所では、絶対に使用しないで下さい。
2. 塗装中、乾燥中とも換気を良くし、溶剤蒸気を吸い込まない様にして下さい。
3. 蒸気を吸い込み気分が悪くなった時は、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診察を受けて下さい。
4. 取扱い中は出来るだけ皮膚に触れない様にし、必要に応じて、有毒ガス用防毒マスク、又は送気マスクを付け、更に頭布、保護メガネ、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用して下さい。
5. 保護手袋は有機溶剤又は化学薬品が浸透しない材質の手袋を着用して下さい。
6. 容器からこぼれた場合には布で拭き取って水を張った容器に保管して下さい。
7. 塗料の付着したウエスや塗料カス、研磨カス、スプレーダスト等は、廃棄するまでは必ず水に漬けておいて下さい。
8. 誤って手や皮膚等に付着した場合は、即座に大量の石けん水で十分に洗い落として下さい。又、痛みや外観に変化がある時は、医師の診察を受けて下さい。
9. 目に入った時は、大量の上水で15分以上洗った後に、又、誤って飲み込んだ場合も出来るだけ早く医師の診察を受けて下さい。
10. 火災時には炭酸ガス、泡、又は粉末消火器を用いて下さい。
11. よくフタをし、40℃以下で子供の手の届かない所へ保管して下さい。
12. 中身を完全に使い切ってから廃棄して下さい。

火気厳禁



<http://www.natoco.co.jp/>

特約店

本社/本社工場 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 TEL.0561-32-2285(代) FAX.0561-34-1080  
 群馬工場 〒379-2312 群馬県みどり市笠懸町久宮92-9 TEL.0277-77-1703(代) FAX.0277-77-1708  
 東部支店 〒336-0022 埼玉県さいたま市南区白幡4丁目29番12号M2ビル TEL.048-844-8461(代) FAX.048-844-8490  
 中部支店 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 TEL.0561-32-9653 FAX.0561-32-9654  
 西部支店 〒532-0035 大阪府大阪市淀川区三津屋南3丁目18番7 TEL.06-6308-2824(代) FAX.06-6300-1741  
 西南部支店 〒812-0018 福岡県福岡市博多区住吉4丁目5番2号丸ビル302号 TEL.092-432-2811(代) FAX.092-432-2810  
 沼田出張所 〒379-1308 群馬県利根郡みなかみ町真庭900-3 TEL.0278-62-2736(代) FAX.0278-62-2795  
 山口出張所 〒754-0122 山口県美祿市美東町真名西山756-89リーディングプラザ十文字工業団地 TEL.08396-5-0281(代) FAX.08396-5-0282