

アクリスト[®] プライマー



低温
焼付

エコ
対応

経済性

ちぢまない、高い塗り重ね耐性

「アクリスト[®]プライマー-M」は特殊変性エポキシ樹脂を主成分とした焼付型高性能プライマーで、一般的な鉄鋼板はもとよりステンレス、アルミ等の軽金属に対しても優れた塗膜性能を発揮します。また、反応性を持たせているためちぢみが発生せず、高い塗り重ね性を持っています。

速乾型で2C1Bも可能

2C1Bでも吸い込みの少ない良質な塗膜が得られます。

高防錆力・高付着力

無公害防錆顔料使用、未処理軟鋼板も十分な防錆効果を発揮。一般鉄鋼材他、亜鉛メッキ鋼板、アルミ等に対し優れた付着性。

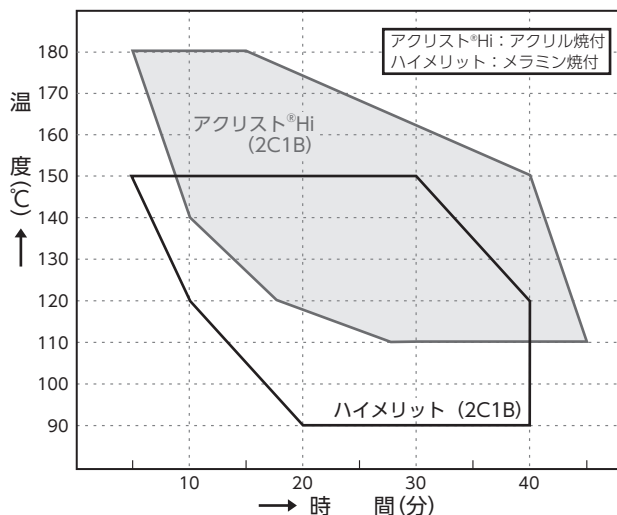
トルエン／キシレン未含有

トルエン／キシレンを含有しないため指定化学物質移動登録数量の削減が可能。有害なクロム及び鉛系防錆顔料未使用。

歩留まり向上

低温だけでなく、従来エポキシ焼付と同等の焼付温度にも対応、適応焼付温度の拡大により焼付不良を回避できます。

●焼付温度と時間の関係



(注) 1. 上記グラフは0.8mmのリン酸亜鉛処理板を使用し電熱熱風乾燥炉にて焼付した時の被塗物温度を測定したデータです。
2. 2C2Bの場合、150°C以上で焼付けすると相ハギ性・黄変性が劣ります。

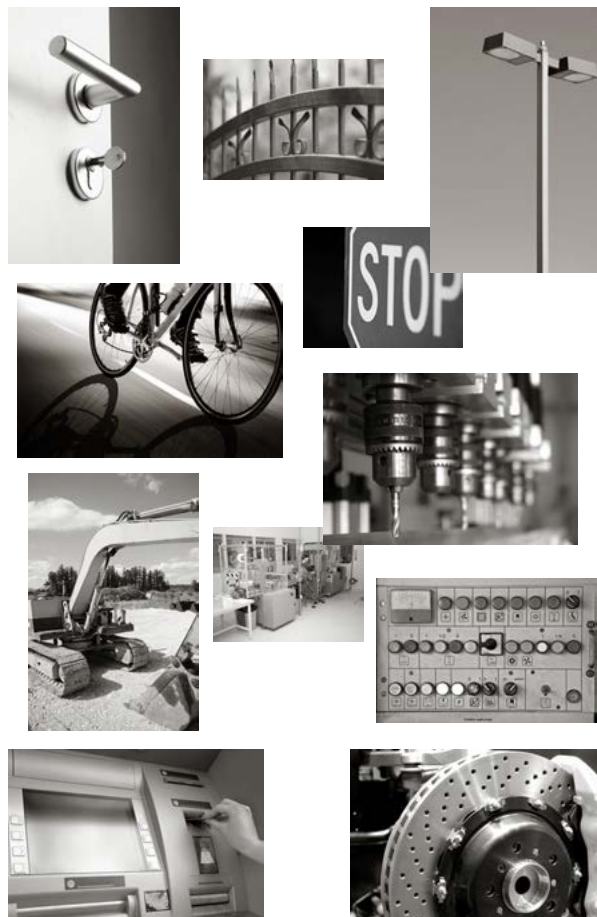
Te-onTM

一般的な焼付下地・中塗塗料と比較して、燃費・CO₂排出量ともに約2～3割の削減が可能です。

※ライン規模・形式等により異なります。目安としてお考えください。
※環境配慮型塗料「Te-onシリーズ」の上塗塗料と組み合わせて使用していただくことでよりいっそうの削減効果が得られます。

●用途例

建設機械、産業・工作機械、農業機械、車両部品、道路資材、電気部品、配電盤、エクステリア等



●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「アクリスト®プライマーシンナー」をご使用下さい。
上塗対応塗料：アクリスト®Hi、ハイメリット
4. 標準焼付条件：セッティング5～10分 120℃×20分
2コート1ペーク：上塗りの焼付け条件に従って下さい。
5. ガン、供給装置の洗浄は専用シンナーにて行って下さい。
6. 使用後は密栓して保管して下さい。

●塗布面積

スプレー塗装 7～8㎡/kg
 静電塗装 8～9㎡/kg
 標準膜厚 10～20μm

●色・コード

- ・ホワイト RP-712
- ・グレー RP-714

●荷姿

・16kg ・4kg

●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	16±2秒	100:40～50
エアレス塗装	18±2秒	100:35～45
静電塗装	12±2秒	100:50～60

●シンナーの種類と気温の変化による使用区分

○エアースプレー塗装・エアレス塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TEM301 アクリスト®プライマーシンナー-M No.301							
TEM302 アクリスト®プライマーシンナー-M No.302							
TEM303 アクリスト®プライマーシンナー-M No.303							
TEM304 アクリスト®プライマーシンナー-M No.304							

○静電塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TEM302 アクリスト®プライマーシンナー-M No.302							
TEM303 アクリスト®プライマーシンナー-M No.303							
TEM304 アクリスト®プライマーシンナー-M No.304							
TEM305 アクリスト®プライマーシンナー-M No.305							

●塗料の成分

成分	重量比(%)
樹脂	20.3
顔料	25.6
グリコール系溶剤	23.4
ケトン系溶剤	16.2
エステル系溶剤	13.4
助剤	1.1
合計	100.0

※RP-712 ホワイト

●塗装仕様例(エアースプレー)

○2C1B

工程	作業
素材	ボンデ鋼板
素地調整	シンナー脱脂
下塗	アクリスト®プライマー-M 10～20μm ・粘度:17±2秒(岩田粘度カップNK-2) ・シンナー:アクリスト®プライマーシンナー-M No.302 ・主剤:シンナー=100:40～50
乾燥	セッティング 20℃ - 5～10分
上塗	アクリスト®Hi(アクリル焼付)指定色 20～30μm ・粘度:22±3秒(岩田粘度カップNK-2) ・シンナー:アクリスト®シンナー-M No.112 ・主剤:シンナー=100:25～35
乾燥	セッティング 5～10分 焼付120℃-20分

※乾燥は被塗物温度

○2C2B

工程	作業
素材	軟鋼板
素地調整	アルカリ脱脂、リン酸亜鉛処理
下塗	アクリスト®プライマー-M 10～20μm ・粘度:12±2秒(岩田粘度カップNK-2) ・シンナー:アクリスト®プライマーシンナー-M No.303 ・主剤:シンナー=100:50～60
乾燥	セッティング 5～10分 焼付120℃-20分
上塗	アクリスト®Hi(アクリル焼付)指定色 20～30μm ・粘度:20±3秒(岩田粘度カップNK-2) ・シンナー:アクリスト®シンナー-M No.113 ・主剤:シンナー=100:30～40
乾燥	セッティング 5～10分 焼付120℃-20分

※乾燥は被塗物温度

●塗料性状

項目	ホワイト	グレー	条件
粘度	5±1	5±1	リオン式回転粘度計(dPa·s)
加熱残分	47±2%	47±2%	JIS K 5601-1-2
比重	1.23	1.23	JIS K 5601-4-1
引火点	27℃	27℃	セタ式
色相	N-9.0	N-7.5	

※粘度は20℃にて測定

●塗装仕様例(エア-霧化静電塗装)

○2C1B

工程	作業
素材	ボンデ鋼板
素地調整	シンナー脱脂
下塗	アクリスト®プライマーM 10~20μm ・粘度:17±2秒(岩田粘度カップNK-2) ・シンナー:アクリスト®プライマーシンナーM No.302 ・主剤:シンナー=100:40~50
乾燥	セッティング 20℃ - 5~10分
上塗	アクリスト®Hi(アクリル焼付)指定色 20~30μm ・粘度:22±3秒(岩田粘度カップNK-2) ・シンナー:アクリスト®シンナーM No.112 ・主剤:シンナー=100:25~35
乾燥	セッティング 5~10分 焼付120℃-20分 ※乾燥は被塗物温度

○2C2B

工程	作業
素材	軟鋼板
素地調整	アルカリ脱脂、リン酸亜鉛処理
下塗	アクリスト®プライマーM 10~20μm ・粘度:12±2秒(岩田粘度カップNK-2) ・シンナー:アクリスト®プライマーシンナーM No.303 ・主剤:シンナー=100:50~60
乾燥	セッティング 5~10分 焼付120℃-20分
上塗	アクリスト®Hi(アクリル焼付)指定色 20~30μm ・粘度:20±3秒(岩田粘度カップNK-2) ・シンナー:アクリスト®シンナーM No.113 ・主剤:シンナー=100:30~40
乾燥	セッティング 5~10分 焼付120℃-20分 ※乾燥は被塗物温度

●塗膜性能



試験項目	試験結果		
下塗	アクリスト®プライマーM ホワイト		
上塗	アクリスト®Hi	ハイメリット	
焼付条件	2C1B、120℃-20分	2C1B、100℃-20分	
SPCC	描画試験	合格	合格
	衝撃試験	合格	合格
	碁盤目試験	0/100	0/100
	耐水試験 プリスター 二次付着性	240時間 10 合格	120時間 10 合格
	塩水噴霧試験	240時間	120時間
	磷酸亜鉛処理鋼板	描画試験	合格
衝撃試験		合格	合格
碁盤目試験		0/100	0/100
耐水試験 プリスター 二次付着性		360時間 10 合格	240時間 10 合格
塩水噴霧試験		360時間	360時間
ボンデ鋼板		描画試験	合格
	衝撃試験	合格	合格
	碁盤目試験	0/100	0/100
	耐水試験 プリスター 二次付着性	360時間 10 合格	240時間 10 合格
	塩水噴霧試験	360時間	360時間
	ペイント	描画試験	合格
衝撃試験		合格	合格
碁盤目試験		0/100	0/100
耐水試験 プリスター 二次付着性		360時間 10 合格	240時間 10 合格
塩水噴霧試験		360時間	360時間
A5052		描画試験	合格
	衝撃試験	合格	合格
	碁盤目試験	0/100	0/100
	耐水試験 プリスター 二次付着性	360時間 10 合格	360時間 10 合格
	塩水噴霧試験	720時間	720時間

●試験条件一覧

試験項目	試験条件	適用
描画試験	荷物500gr 10mmΦ	日本塗料検査協会
衝撃試験	デュボン式1/2inch.500g 50cm	JIS K 5600-5-3
碁盤目試験	2mm幅 剥離数/100	JIS K 5600-5-6
耐水試験 プリスター 二次付着性	40℃温水 2mm碁盤目剥離 0/100 ASTM-D714による 1時間後テープ剥離	JIS K 5600-6-2
塩水噴霧試験	35℃ 5%NaCl連続噴霧 片側剥離幅3mm以内	JIS K 5600-7-1

●消防法による区分

第二石油類・第二種有機溶剤含有物

	引火性あり	業務用	有害性あり	
		警告		
<p>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。</p>				

(注意事項) 通常の塗料に比べ幾分、毒性が強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

※本カタログの内容については、予告なく変更することがありますのであらかじめご了承ください。
※本カタログ中の商品名・会社名は、ナトコ株式会社、及びその他の会社の、日本ないしその他の国の登録商標または商標です。
※© Copyright 2012 Natoco Co.,Ltd. All rights reserved.



ナトコ株式会社

<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