

特殊変性エポキシ樹脂下地塗料

タフプライマー

「タフプライマー」は、特殊変性エポキシ樹脂を主成分とし、これに無公害防錆顔料を配合した焼付型高性能プライマーです。特殊変性エポキシ樹脂の特性である密着性・耐水性・耐薬品性・耐食性が優れ、一般的な鉄鋼板はもとよりステンレス、アルミニウム等の軽合金に対しても優れた塗膜性能を発揮致します。

●特長

1. 防錆力が優れています。

無公害防錆顔料を使用し、未処理の軟鋼板に対してもリン酸塩処理した素材に匹敵する耐水・耐食性を示します。

2. 各種金属素材に対する付着性が優れています。

一般鉄鋼素材は勿論、ステンレス、亜鉛メッキ鋼板、軽金属（アルミニウム・マグネシウム・錫・亜鉛等）などに対し優れた付着性を示します。

3. 上塗塗料と密着性が良い。

メラミン樹脂焼付塗料、アクリル樹脂焼付塗料のみならず、エポキシ樹脂塗料・フタル酸樹脂塗料に対しても優れた密着性を示します。

4. 低公害塗料です。

ジंकクロメートの様に有害なクロム系防錆顔料は一切使用しておりませんので安心してご使用頂けます。

タフプライマー

特殊変性エポキシ樹脂下地塗料

●用途

1.密着に不安な材に

ステンレス・アルミニウム・亜鉛メッキ鋼板等

2.高性能を要求する物

車両・電気器具・配電盤・道路資材・屋外物置他

3.塩害地域・トンネル内・地下室など腐食性が高い環境に置かれる物

4.耐薬品性を要求される物

薬品倉庫・実験台・化学工場近くに設置する物等

●使用方法及び注意事項

1. 被塗物の水分、油分、ゴミ等を十分除去して下さい。
2. 使用前に良く攪拌して下さい。
3. 希釈にはタフプライマーシンナーをご使用下さい。
4. 焼付け条件
 - ・2コート1ベークも可能ですが、上塗が淡彩色の場合は避けて下さい。
 - ・標準焼付は150℃－20分が標準条件です。
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。

●色数

白、グレー、錆、黒

タフプライマー

特殊変性エポキシ樹脂下地塗料

●シンナーと使用区分

☆種類

コード番号	品名	乾燥
T E - 1 0 1	タフプライマーシンナーNo.1 0 1	速い ↑ ↓ 遅い
T E - 1 0 2	タフプライマーシンナーNo.1 0 2	
T E - 1 0 3	タフプライマーシンナーNo.1 0 3	
T E - 1 0 4	タフプライマーシンナーNo.1 0 4	

☆季節とシンナーの使用区分

塗装方法	冬期（15℃以下）	春秋期（15-25℃）	夏期（25℃以上）
エアースプレー塗装	T E - 1 0 1	T E - 1 0 2	T E - 1 0 3
エアレス塗装	T E - 1 0 1	T E - 1 0 2	T E - 1 0 3
静電塗装	T E - 1 0 2	T E - 1 0 3	T E - 1 0 4
刷毛塗り塗装	T E - 1 0 2	T E - 1 0 3	T E - 1 0 4

●塗料の調合

☆塗装方法による粘度と希釈比

塗装方法	塗装粘度（岩田ツブ）	希釈比
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
刷毛塗り塗装	25±2秒	100 : 25-30

タフプライマー

特殊変性エポキシ樹脂下地塗料

●塗布面積

スプレー塗装 : 7 ~ 8 m²/kg

静電塗装 : 8 ~ 9 m²/kg

●塗装性状

項目	規格	条件
粘度	5 ± 1 d Pas	リオン式回転粘度計
加熱残分	3.9 ± 2 %	105℃-3時間加熱
比重	1.06	

●塗装仕様例

工程	塗装条件
塗装条件	2 C 2 B (ウェットオンウェット)
被塗物	門扉
素材	アルミダイキャスト
脱脂	アルカリ脱脂
前処理	リン酸処理
塗装機	エア-静電塗装機
下塗	タフプライマーグレー
希釈条件	粘度 : 17 ± 2 秒 膜厚 : 10 ~ 20 μ
焼付条件	150℃-20分
上塗	アクリスト®Hi
希釈条件	粘度 : 17 ± 2 秒 膜厚 : 10 ~ 20 μ
焼付条件	140℃-20分

タフプライマー

特殊変性エポキシ樹脂下地塗料

●塗膜性能比較試験

試験項目		試験結果		試験条件
	下塗	タフプライマーグレー		
	焼付条件	W e t — o n — W e t (2コート1ベーク)		
	上塗	アクリスト®Hi	ハイメリット	
	焼付条件	140℃-20分	130℃-20分	
S P C C	描画試験	合格	合格	荷重 500g-10mmΦ
	衝撃試験	合格	合格	デュポン式1/4Φ 500g-50cm
	基盤目試験	100/100	100/100	1mm、100個、テープ剥離
	耐水試験	360時間	48時間	40℃- 時間浸漬
	プリスター	10	10	A S T M - D 7 1 4 による評価点
	二次密着	合格	合格	1時間後テープ剥離
	塩水噴霧試験	240時間	72時間	35℃ 5%食塩水噴霧 3mm>
リン酸亜鉛処理	描画試験	合格	合格	荷重 500g-10mmΦ
	衝撃試験	合格	合格	デュポン式1/4Φ 500g-50cm
	基盤目試験	100/100	100/100	1mm、100個、テープ剥離
	耐水試験	360時間	360時間	40℃- 時間浸漬
	プリスター	10	10	A S T M - D 7 1 4 による評価点
	二次密着	合格	合格	1時間後テープ剥離
	塩水噴霧試験	240時間	240時間	35℃ 5%食塩水噴霧 3mm>
ボンデ鋼板	描画試験	合格	合格	荷重 500g-10mmΦ
	衝撃試験	合格	合格	デュポン式1/4Φ 500g-50cm
	基盤目試験	100/100	100/100	1mm、100個、テープ剥離
	耐水試験	480時間	96時間	40℃- 時間浸漬
	プリスター	10	10	A S T M - D 7 1 4 による評価点
	二次密着	合格	合格	1時間後テープ剥離
	塩水噴霧試験	240時間	240時間	35℃ 5%食塩水噴霧 3mm>
シンクライト	描画試験	合格	合格	荷重 500g-10mmΦ
	衝撃試験	合格	合格	デュポン式1/4Φ 500g-50cm
	基盤目試験	100/100	100/100	1mm、100個、テープ剥離
	耐水試験	480時間	72時間	40℃- 時間浸漬
	プリスター	10	10	A S T M - D 7 1 4 による評価点
	二次密着	合格	合格	1時間後テープ剥離
	塩水噴霧試験	196時間	120時間	35℃ 5%食塩水噴霧 3mm>
A 50 52	描画試験	合格	合格	荷重 500g-10mmΦ
	衝撃試験	合格	合格	デュポン式1/4Φ 500g-50cm
	基盤目試験	100/100	100/100	1mm、100個、テープ剥離
	耐水試験	480時間	480時間	40℃- 時間浸漬
	プリスター	10	10	A S T M - D 7 1 4 による評価点
	二次密着	合格	合格	1時間後テープ剥離
	塩水噴霧試験	380時間	380時間	35℃ 5%食塩水噴霧 3mm>

	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、乾燥中とも十分換気を良くし、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、破棄するまでは必ず水に漬けておいて下さい。
8. 謝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。
13. 詳細はSDS（安全データシート）をご参照下さい。

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。
- * 当カタログの内容、テキスト、画像等の無断転載・無断使用を固く禁じます。



ナトコ株式会社

<https://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番地	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番地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番地	TEL.0561-32-9653	FAX.0561-32-9654
● 西 部 支 店 〒531-0074 大阪府大阪市北区本庄東1丁目1番10号 RISE8ビル 5F 501号室	TEL.06-4802-0222(代)	FAX.06-4802-0200
● 西 南 部 支 店 〒812-0016 福岡県福岡市博多区博多駅南4丁目2-10 南近代ビル9F	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