

セランプライマー No.300グレー

工作機械用途で耐切削油性が要望される場合、一般的にはエポキシ系のプライマーを提案されていますが、より耐切削油性、耐水性、付着性、作業性等の優れた工程としてセランプライマーNo.300を使用した工程を推奨します。

●特長

1. 金属素材（鉄、亜鉛メッキ、軽金属）に対する密着性に優れています。

シリコンアクリル系の硬化システムの特長を生かし、鉄はもちろんアルミ、亜鉛メッキ、ステンレス等の非鉄金属に対しても優れた付着性を示します。

2. 耐水性・耐湿性に優れています。

シリコンアクリル系の湿気硬化メカニズムにより空気中の湿気、水分が存在する事によって硬化が促進されます。従って他の硬化システムとは異なり、優れた耐水性、耐湿性を示します。

3. 耐切削油性に優れています。

工作機械で求められている耐水性切削油性に優れ、一般的に使用されるエポキシ2液型下塗りと性能的の遜色ありません。

4. 乾燥性・上塗可能時間など、作業性に優れています。

高分子設計がしてありますので乾燥性に優れ、短時間で上塗工程に進む事ができ、トータルの作業効率を大幅に改善する事ができます。

5. PRTR法対応型（トルエン・キシレン大幅削減・クロムフリー）

トルエン、キシレン、1・3・5トリメチルベンゼンを大幅に削減し、鉛・クロム等は使用していません。環境に配慮した、P R T R法対策商品です。

●使用方法及び注意事項

1. 使用前には必ずよく攪拌してください。
2. 主剤：硬化剤：専用シンナー＝100：50：20-30です。間違いのないよう調合してください。
3. 可使時間を超えた調合塗料は、塗膜性能に影響しますのでゲル化に至らなくても使用しないで下さい。
4. 調合した塗料は、空気中の水分と反応し、表面が乾燥してブツの原因になりますので調合塗料容器には必ず蓋をして下さい。
5. 塗装塗膜を1週間以上放置した場合は、上塗り前に充分研磨をして下さい。
6. シンナーは必ず専用シンナーをご使用下さい。
7. 硬化剤の取扱い及び保管方法は以下のとおり実施して下さい。
 - ① 使いかけの硬化剤は、使用后蓋をして、湿気のない、直射日光の当たらない場所に保管してください。
 - ② 硬化剤の保管が悪かったり、古くなった硬化剤を使用しますと、塗膜性能が低下しますのでご注意下さい。

●シンナーと使用区分

1. 種類

コード番号	品名	乾燥
TX-321	セランプライマーNo.200シンナーW	早い
TX-322	セランプライマーNo.200シンナーA	中間
TX-323	セランプライマーNo.200シンナーS	遅い

2. 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	TX-321	TX-322	TX-323

●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（岩田カップ）	希釈比（主/硬/シンナー）
エアースプレー塗装	16±3秒	100：50：20-30

●可使時間

	10℃	20℃	30℃
可使時間	12時間	8時間	5時間

* 硬化剤：セランプライマー300硬化剤S

●乾燥時間

温 度	10℃	20℃	30℃	60℃
指触乾燥	15分	10分	5分	
上塗可能時間	60分	30分	20分	10分

●上塗り適合性

アクリルウレタン、速乾アクリルウレタン、エポキシ、メラミン焼付、アクリル焼付
シリコンアクリル、ポリパテ、ラッカー、各種プラサフ等

●塗装仕様例（工作機械など）

工 程	塗 装 条 件
素 材	SPC（鋼板）
脱 脂	シンナー脱脂
下 塗	セランプライマーNo.300 硬化剤：セランプライマーNo.300硬化剤S シンナー：セランプライマーNo.200シンナーA 調合比：塗料／硬化剤／シンナー＝100／50／20-30 塗装粘度16±2秒（岩田カップ） 塗装膜厚：20-30μ
乾 燥	20℃－30分以上
上 塗	スターク® 1 エナメル シンナー：ウレタンシンナー 硬化剤：スターク® 1 020硬化剤 調合比：塗料／硬化剤／シンナー＝100／25／30 塗装粘度16±2秒（岩田カップ） 塗装膜厚：20-30μ
乾 燥	20℃－24時間以上

● 塗装性能比較試験

セランプ系：下塗30分／上塗 7 日後試験開始

エポキシ系：下塗4日／上塗7日後試験開始

試験項目	試験条件	エポキシ系 プライマー	セランプ プライマー
基盤目試験	2mm間隔基盤目テープ剥離	100/100	100/100
衝撃試験	デュポン式1/2インチφ、500g	30cm	20cm
描画試験	1Kg荷重引っ掻き	合格	合格
耐水性	40℃温水浸漬 120時間後基盤目試験	100/100	100/100
塩水噴霧性*1	35℃、5%食塩水噴霧 120時間	片側 10mm	片側 6mm
耐切削油性	刃スカット後、40℃、水性切削油浸漬30日	異常無し	異常無し
上塗り可能時間	20℃にてスターク1 上塗り可能時間	min12時間	min30分

* 上塗りはスターク® 1 使用

● 用途

工作機械、機械、重車両、軽車両、運搬機、建設機械、その他金属製品

● 荷姿

XG-703 セランプライマーNo.300グレー 16kg

XG-004 セランプライマーNo.300硬化剤S 4kg

	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。</p> <p>2. 有機溶剤中毒の恐れがある。</p> <p>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RISE88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