

## ユニバーサルGCエコプライマー グレー

- 系統      フェノール変性アルキド樹脂塗料
- 特長      ・黒皮鋼板、鉄材をはじめ、アルミ、ステンレス等の非鉄金属にも密着し、優れた防錆力を発揮する。  
 ・上塗りに常乾タイプのフタル酸樹脂塗料、合成樹脂調合ペイントはもちろん、焼付タイプのアミノアルキド樹脂塗料も可能。
- 用途      建築、工作機械、建設機械、電気製品部品等の防食用下塗り
- 塗料性状

色	グレー
粘度 (k u / 25°C)	65以上
密度 (23°C)	1.30 ± 0.03
加熱残分 (%)	58 ± 3
引火点	24°C
発火点	432°C
危険物表示	第2石油類 (非水溶性) 合成樹脂エナメル塗料
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物表示	キシレン、トルエン、ホルムアルデヒド、
医薬用外劇物	該当なし

- 荷姿      1.8 kg
- 塗装基準

混合 : 使用前によくかき混ぜ、均一にして下さい。

希釈剤 : ユニバーサルプライマー用シンナー

塗装方法	エアレススプレー	エアスプレー
希釈率	10~20%	20~30%
希釈粘度 (秒 / 23°C)	25~30" / IHS	20~25" / IHS
標準膜厚 (μm)	20~30	20~30

\*膜厚は標準的数値です。被塗物の形状・素材の状態・気象条件・希釈率及び測定機器・測定方法により幅を生じ、増減します。

乾燥時間 :

	5°C	23°C	30°C
指触乾燥	10~15分	5~10分	5分以内
半硬化乾燥	15~20分	10~15分	5~10分

指触乾燥後は、上塗りが可能です。硝化綿ラッカー及びウレタン塗装の場合は、リフティング状態のないことを確認の上、塗装して下さい。

注意事項

1. 塗装ならびに塗料取扱い時は、十分換気を行ない火気厳禁です。
2. 塗装場所の気温が5°C以下、湿度85%以上の場合は、塗膜の乾燥過程で種々の欠陥を生ずることがありますので、塗装を避けて下さい。
3. 塗料ダスト、塗料カス、塗料の付着したウエス、ダンボール等は自然発火のおそれがありますので廃棄するまで水につけておいてください。
4. 製品安全に関する詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート (MSDS) をご参照下さい。

## ユニバーサルGCエコプライマー グレー

□ 成分表

フェノール変性アルキド系樹脂ワニス	40.8 (%)
着色顔料	10.6 (%)
体質顔料	18.5 (%)
溶剤	17.3 (%)
添加剤	5.7 (%)
防錆顔料	7.1 (%)
合 計	
	100.0 (%)

□ 試験板作成条件

素 材	SPCC-SD リン酸亜鉛処理鋼板 (耐屈曲性のみ)
前 処 理	ペーパー研磨、キシロール脱脂
下 塗	ユニバーサルGCエコプライマー グレー
下 塗 膜 厚	25 μm
乾 燥 条 件	23℃ 50%RH 7日

□ 性能表

試 験 項 目	規 格	性 能
容器の中での状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になること。	合 格
塗 膜 外 観	ブツ・ハジキ・ヘコミなどなきこと。	異 常 な し
付 着 性	1mm幅 クロスカット法 100個基盤目による塗膜のはがれ抵抗性	100/100
耐 おもり 落 下 性	デュポン式衝撃変形試験器による塗膜衝撃抵抗性 (半径6.35mm×500g×cm)	40
耐 屈 曲 性	180° /秒、折り曲げ、φ10mm	合 格
耐 湿 性	温度50±1℃、相対湿度95%以上の連続結露法回転式で96時間湿潤しても塗膜に異常がないこと。	合 格
耐 水 性	水浸せき法により40℃48時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合 格
耐中性塩水噴霧性	塩水噴霧試験装置による、塩水による塗膜の錆抵抗性 錆幅 片側3mm(時間)	240