

製品説明書 [製品名] ニューガーメット#2000 E プライマー



塗料の分類

エポキシ樹脂系下塗り塗料

特 徴

ふっ素樹脂塗料専用プライマーです。
 各種金属（鉄・非鉄）に対して付着性が良く、優れた防錆力があります。
 鉛・クロムなどの有害重金属を含有しません。
 エアースプレー、静電塗装でご使用可能で、2 コート 2 ベーク、
 2 コート 1 ベークのいずれの焼付におきましても良好な仕上りを
 得ることができます。

使 用 用 途

建築、鉄材構造物、車両、電気機器、鋼製家具などあらゆる素材の
 下塗りとしてご使用できます。

色 相

ホワイト、グレー

荷 姿

1 6 k g

表示について

消防法表示 第四類第一石油類

危険等級

労安法表示 トルエン 10～20%

メチルエチルケトン 10～20%

キシレン 5～10%

イソプロピルアルコール 5～10%

有機則表示 第2種有機溶剤等

成 分 表

成 分	ホワイト	グレー
着 色 顔 料	1 3 . 0	1 3 . 0
防 錆 顔 料	3 . 0	3 . 0
体 質 顔 料	6 . 0	6 . 0
エポキシ樹脂ワニス	5 5 . 0	5 5 . 0
溶 剤	2 3 . 0	2 3 . 0
合 計	1 0 0	

標準塗装条件

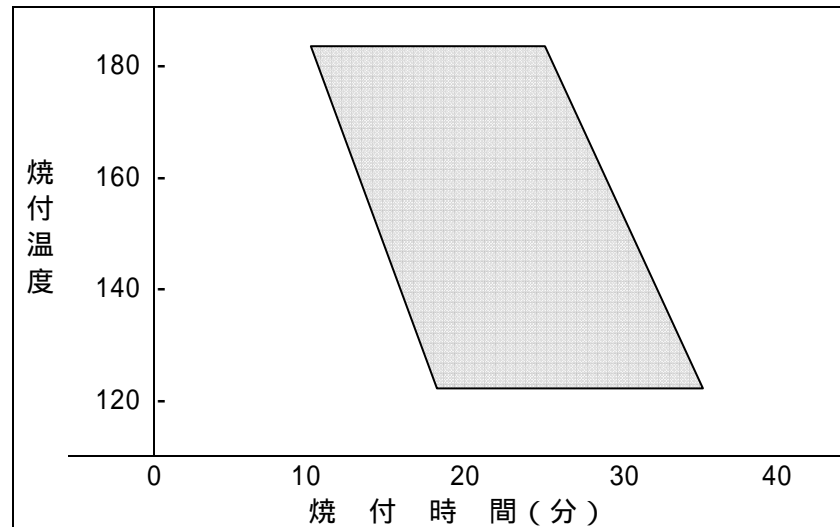
	冬	春・秋	夏
希釈ニューガーメット プライマーシンナー	#20E	#20E～#30E	#30E～#40E
希 釈 率	3 0 ～ 5 0 %		
塗装粘度	1 4 ～ 1 8 秒		

(塗装環境により若干の調整が必要です)

標準焼付条件

1 3 0 × 2 0 分 (被塗物キープ温度)

焼付管理幅



推奨下地処理

(鋼 板) リン酸亜鉛処理、リン酸鉄処理
 (アルミ材) クロメート処理、ノンクロメート処理、アルマイト処理
 (S U S 材) クロメート処理

塗膜性能

上 塗 : ニューガーメット # 2 0 0 0 (2 コート1ベーク)

焼付条件 : 1 3 0 × 2 0 分 (被塗物キープ温度)

基 材	クロメート処理アルミ板	
基材サイズ (mm)	0.8 × 70 × 150	
膜 厚	下塗 15 ~ 20 μ m 上塗 35 ~ 40 μ m	試験条件 (JIS K 5600 に準拠)
付 着 性	100/100	5-6 1mm 幅 100 ㄢ
耐おもり落下性	500g × 50cm	5-3 ティコソ式 1/2
引っかき硬度	2 H	5-4
耐液体性		6-1 水道水浸漬 温度 23 ± 2 試験時間 1000 時間
耐沸騰水性		沸騰水浸漬 試験時間 5 時間
耐 湿 性		7-2 試験時間 2000 時間
耐中性塩水噴霧性	片側剥離幅 1.0mm 以下	7-1 クロスカット有り 試験時間 2000 時間

塗装上の
注意事項

1) 素材

- ・ 基材表面の油汚れや不純物等は完全に除去して下さい。
- ・ 基材の種類や履歴により良好な付着力を得ることができない場合があります。事前に目的の基材を用いて、ユーザーラインにおいて、塗装性・付着性をご確認下さい。

2) シンナー

- ・ 専用シンナー以外のシンナー使用により、塗膜外観不良や塗装機のトラブルを発生する可能性があります。塗料の希釈や塗装機の洗浄には専用シンナーをご使用下さい。

3) 下塗と上塗の塗装間隔

- ・ 2 コート1ベークの場合、インターバルを 1 0 分以上確保して下さい。