

NON CHROME PRIMER

ノンクロムプライマー

クロムフリー

特化則非該当

優れた付着性

多様な上塗適性

良好な乾燥性

高度塗料化技術により開発。
クロム系顔料を含有しない、
高性能プライマー誕生。

KANSAI PAINT
Eco Products

近年、環境問題がクローズアップされ、環境保護の観点から有害物質の規制の動きが強まりつつあります。自動車メーカーはじめ各種産業分野で有害物質の使用禁止や削減の取組みが進められており、鉛や水銀同様に六価クロムについても、使用を規制される動きが多くなっております。ノンクロムプライマーは、関西ペイント独自の高度な塗料化技術により開発されたクロム系顔料を含有しない高性能プライマーです。



ノンクロムプライマーの特長

- 1 クロムを含有していません
- 2 特化則非該当です
- 3 優れた付着性能を有します
- 4 各種塗料の塗装が可能です
- 5 乾燥性に優れています

適合素材

適合素材	● 鉄 ● 溶融亜鉛めっき鋼板 (JIS G 3302) ● 合金化溶融亜鉛めっき鋼板 ● アルミ (A5052P) ● ステンレス (SUS304)
適合旧塗膜	● ウレタン塗膜 ● 焼付塗膜 ● 電着塗膜

※素材、旧塗膜の状態により付着性が劣る場合がありますので、事前にご確認ください。

適合塗料

適合塗料	● ECOパテ各種 ● NEOXパテ各種 ● LUCパテ各種 ● 2液ウレタンプラサフ各種 ● レタンWBエコ EV上塗り ● レタンPG上塗り各種
------	---

製品内容

製品コード	製品名	容量
478-100	ノンクロムプライマー ベース	1kg、4kg
478-101	ノンクロムプライマー 硬化剤	0.5kg、2kg

塗料性状

色	グレー (N-7.0相当)
密度	1.15g/cm ³ (温度20℃)
毒物及び劇物の表示	該当せず
消防法区分	第4類引火性液体 第2石油類
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤等

乾燥条件 (塗装インターバル)

指触乾燥 (20℃)	5分
強制乾燥 (60℃)	10分

※ノンクロムプライマーの上にプラサフを塗装し常温乾燥する場合は、ノンクロムプライマーを60℃ 30分以上、または20℃ 3時間以上の乾燥をさせる。(溶剤系上塗りの場合のみ)

塗装条件

調合条件	ベース	100
	硬化剤	50
	シンナー (レタンPGエコシンナー)	0~20
可使時間	液温20℃	8時間
塗装条件 (アネスト岩田WIDER1 (WV-101))	吐出量	3.0回転開き
	エア圧	0.2MPa
	ガン口径	1.3mmΦ
	ガン距離	20~35cm
	塗装回数	2.5回
	膜厚	20~35μm

※パテを塗布する時は、ノンクロムプライマーを60℃×10分以上強制乾燥を行ってください。

※48時間以内にパテ、上塗り塗装を行ってください。

※屋外放置は、できません。

● スプレー仕様【通常工程】

工 程	ペーパー、研磨剤／工具／下地塗料	作業のポイント
1 素材足付け	P120～240／ダブルアクションサンダー	● 塗装部全体を足付けする。
2 脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	● エアブローでよく乾燥させる。
3 プライマー塗装	ベース 100 + 硬化剤 50 + シンナー 0～20	● 鋼板、アルミ等の金属素材、あるいは金属素地研ぎ出し部に膜厚が20～35 μ m(2～3回塗り)になるようにまんべんなく塗装する。厚塗りにならないよう注意する。
4 プライマー乾燥		● 指触乾燥以上の乾燥をさせる。 ※ノンクロムプライマーの上にプラサフを塗装し常温乾燥する場合は、ノンクロムプライマーを60℃ 30分以上、または20℃ 3時間以上の乾燥をさせる。(溶剤系上塗りの場合のみ)
5 プラサフ塗装	2液ウレタンプラサフ各種	● リバースマスキングを行う。 ● 各回のフラッシュオフをきっちり取る。 ● プラサフの段差をつくらないよう、徐々に塗り広げる。
6 プラサフ研磨	(P320／ダブルアクションサンダー) P600(濃色P800)／当てゴム	(歪みが残っている場合はサンダーP320で歪み抜きを行う。) ● 水研P600以上(濃色はP800以上)で仕上げる。
上塗り工程以降は、各種上塗り塗料の塗装仕様に準ずる。		

● スプレー仕様【パテ工程】

工 程	ペーパー、研磨剤／工具／下地塗料	作業のポイント
1 素材足付け	P120～240／ダブルアクションサンダー	● 塗装部全体を足付けする。
2 脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	● エアブローでよく乾燥させる。
3 プライマー塗装	ベース 100 + 硬化剤 50 + シンナー 0～20	● 鋼板、アルミ等の金属素材、あるいは金属素地研ぎ出し部に膜厚が20～35 μ m(2～3回塗り)になるようにまんべんなく塗装する。厚塗りにならないよう注意する。
4 プライマー乾燥		● 60℃×10分以上の乾燥をさせる。
5 パテ塗布		● パテ付け範囲内にシゴキ付けを行った後、重ね付けを行い所定の膜厚を確保する。 ● 必要以上には盛らない。 ● フェザーエッジ部はヘラ押さえを行い薄く付ける。
6 パテ乾燥		● フェザーエッジ等パテ薄膜部は、強制乾燥(60℃×20分以上)する。
7 パテ研磨	P180/ファイル P240/ダブルアクションサンダー ／中間パッド	● P180で面出しを行う。 ● 中間パッドにP240を取り付けて研磨する。 ● パテ研磨時に付けた傷よりも広めに研磨する(パテ範囲+10cm程度)。 ● 同時に目消しを行う。
8 脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	● エアブローでよく乾燥させる。
9 プラサフ塗装	2液ウレタンプラサフ各種	● リバースマスキングを行う。 ● 各回のフラッシュオフをきっちり取る。 ● プラサフの段差をつくらないよう、徐々に塗り広げる。
10 プラサフ研磨	(P320／ダブルアクションサンダー) P600(濃色P800)／当てゴム	(歪みが残っている場合はサンダーP320で歪み抜きを行う。) ● 水研P600以上(濃色はP800以上)で仕上げる。
上塗り工程以降は、各種上塗り塗料の塗装仕様に準ずる。		

● 刷毛塗り仕様

工 程	作業要領・使用副資材	作業のポイント
1 素材足付け	P120～240／ダブルアクションサンダー	● 塗装部全体を足付けする。
2 脱脂・清掃	エコクリーナー…汚れの除去 タッククロス…ゴミの拭き取り	● エアブローでよく乾燥させる。
3 プライマー塗装	ベース 100 + 硬化剤 50 + シンナー 0～5	● 鋼板、アルミ等の金属素材、あるいは金属素地研ぎ出し部に刷毛で1～2回(約20～40 μ m)均一に塗装する。 ※極端な薄塗り、厚塗りにならないよう注意する。 ※刷毛塗り作業のポイント 平刷毛塗装(塗装面積に合わせたサイズを使用) ①毛先から2/3程度まで塗料の中に入れ、塗料を含ませ、軽く塗り込む。 ②仕上げ面積に対する塗料の量を平均的に塗りつける。 ③塗りつけられた塗料を全体に広げる。(横方向) ④広げた塗料の仕上げとして刷毛目を揃える。(縦方向)⇒1回の塗装で約10～20 μ m程度
4 プライマー乾燥		● 通常工程の場合は、指触乾燥以上の乾燥をさせる。 ※ノンクロムプライマーの上にプラサフを塗装し常温乾燥する場合は、ノンクロムプライマーを60℃ 30分以上、または20℃ 3時間以上の乾燥をさせる。(溶剤系上塗りの場合のみ) ● パテ工程の場合は、60℃×10分以上の乾燥をさせる。 ※乾燥不足の場合は、塗膜不良の原因となる可能性がある。
パテ工程またはプラサフ工程以降は、各種塗料の塗装仕様に準ずる。		

※プラサフは2液ウレタンプラサフを塗装してください。
 ※プラサフ研磨時にプライマーを研ぎ出した場合は、強制乾燥(60℃×20分)してください。
 ※プライマーの極端な薄塗り、厚塗り、また乾燥不足の場合は塗膜不良の原因となる可能性があります。
 ※塗装面積が大きい場合は、スプレー塗装を推奨します。

PRIMER SURFACER Lineup

ハイソリッドタイプ					
製 品					
	COODEフィラー	COODE W/Wプライマー	レタンPG/ハイブリッドエコフィラー-2	JUST H-Sフィラー	JUST H-SフィラーA(エース)
ベース	478-794 ホワイト(L90)ベース 478-795 グレー(L55)ベース 478-796 ダークグレー(L20)ベース 4Kg	478-734 ホワイト(L90)ベース 478-735 グレー(L55)ベース 478-736 ダークグレー(L20)ベース 4Kg	327-894 ホワイト2ベース (明度L-90) 327-895 2ベース (明度L-65) 327-896 ダークグレー2ベース(明度L-40) 4Kg	327-750 ベース (明度L-80) 4Kg	327-780 ベース (明度L-70) 4Kg
硬化剤	478-741 COODE硬化剤 / 478-742 COODE硬化剤(速乾形) 0.8Kg・3.6Kg		94-384-006 レタンPG/ハイブリッドエコ硬化剤 1L、4L	327-751 JUST H-Sフィラー硬化剤 / 327-752 JUST H-Sフィラー硬化剤 タイプS※ 0.8Kg	
硬化剤比率	ベース 100:20 硬化剤	ベース 100:40 硬化剤	ベース 100:20 硬化剤		

※ 硬化剤タイプSを使用した場合、ポットライフが1.4倍延びます。

スタンダードタイプ			水性タイプ		大型車輛用
製 品					
	JUSTウレタンブラサフ	SUウレタンブラサフ2 エコ	SUウレタンブラサフA(エース)	レタンWBエコ EV ELSブラサフ	レタンPGエコフリート WRブラサフ2
ベース	327-740 ベース (明度L-80) 4Kg	478-760 ベース (明度L-80) 4Kg	327-730 ベース (明度L-75) 4Kg	396-301 ベース (明度L-20) 4Kg 396-302 ベース (明度L-55) 4Kg 396-303 ベース (明度L-90) 4Kg	325-751 ベース (明度L-75) 4Kg
硬化剤	327-741 JUSTウレタンブラサフ硬化剤 0.4Kg	478-761 SUウレタンブラサフ2 エコ硬化剤 0.4Kg	327-731 SUウレタンブラサフA硬化剤 0.8Kg	396-304 レタンWBエコ EV ELSブラサフ 硬化剤 0.4Kg	325-755 レタンPGエコフリート WRブラサフ 硬化剤 0.4Kg
硬化剤比率	ベース 100:10 硬化剤		ベース 100:20 硬化剤	ベース 100:10 硬化剤	

施工上の注意事項

●引火性の液体である。●有機溶剤中毒の恐れがある。●健康に有害な物質を含んでいる。

①スプレーミストの吸入による中毒
軽症の場合…不快感・頭痛・セキ。
中症の場合…喉頭炎と同様の症状。
重症の場合…ぜんそく状の気管支けイレンを伴う発作を起こす。

②皮膚に触れることによる炎症。
塗料やスプレーミストが直接皮膚に触れると、赤くはれるなどの炎症を起こすことがあります。

③一度中毒すると再発しやすい。
一度中毒したり炎症を起こしたりすると敏感になり再発しやすくなる傾向がありますから注意してください。気管支炎になりやすいなど呼吸器系が敏感な人や、既往症のある人、皮膚カブレを起こしやすい人、アレルギー体質の人には、作業には従事させないでください。また、本品には、第2種有機溶剤を使用しています。一般に第2種有機溶剤を使用した塗料に共通な危険性と有害物があり、作業環境と取扱い方法が義務づけられています。安全・衛生に注意し、正しく製品をご使用いただくために、特にご使用上の注意事項を守ってください。

設備上の注意事項

本品は、第2種有機溶剤を使用していますから「有機溶剤中毒予防規則」や「消防法」などによって、作業場の環境などを下記のようにととのえることが義務づけられています。

①塗装ブースの制御風速は有機溶剤中毒予防規則に従ってください。
②ブースの排気孔から外部にスプレーミストがもれないようにするために、水洗もしくは布などによるミストの除去装置がつけであることが必要です。
③塗装作業中は作業場内の換気を十分行い、大気中の有機溶剤濃度が許容濃度以下になるようにしてください。
④強制乾燥を行う場合は、溶剤の蒸気濃度が爆発限界（溶剤にもよるが容量比で1.1～7%）以下に保たれるように管理してください。
●ジェットヒーターなどの直下加熱方式は、引火の危険が非常に大きいので、使わないでください。
●その他、照明器具、モーター、スイッチなど、スパークの飛びおそれのある器具は、必ず防爆形を使ってください。

ご使用上の注意事項

下記の注意事項を守ってください。
詳細な内容については安全データシート (SDS) をご参照ください。

■ 予 防 策

取り扱い作業中・乾燥中ともに換気のよい場所で使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具（帽子・保護めがね・マスク・手袋等）を着用し、身体に付着しないようにすること。

吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。又、取り扱い作業場所には局所排気装置を設けること。

皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、頭巾・えり巻きタオル・長袖の作業着・前掛けを着用すること。

火気を避けること。静電気放電に対する予防処置を講ずること。

火災を発生しない工具・防爆型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。

裸火又は高温の白熱体に噴霧しないこと。

本来の目的以外に使用しないこと。

指定材料以外のものとは混合（多液品の混合・希釈等）しないこと。

缶の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。

取り扱い後は、洗顔、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。

使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。

本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。

■ 対 応

目に入った場合：直ちに、多量の水で洗うとともに医師の診察を受けること。

皮膚に付着した場合：直ちに拭き取り、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等がある場合は、医師の診察を受けること。

吸入した場合：空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けること。

飲み込んだ場合：直ちに医師に連絡すること。無理に吐かせないこと。

漏出時や飛散した場合は、砂、布類（ウエス）等で吸い取り、拭き取ること。

火災時には、炭酸ガス、泡、又は、粉末消火器を用いること。

■ 保 管

指定容器を使用し、開閉・調査後は速やかに蓋を閉め、密閉状態で保管すること。

高湿度環境下での保管を避けること。

直射日光、雨ざらしを避け、貯蔵条件に基づき保管すること。

子供の手の届かない場所に保管すること。又、関連法規に基づき適正に管理すること。

■ 廃 棄

本品の付いた布類や本品のかす、及び、使用済み容器を廃棄するときは、関連法規を厳守の上、産業廃棄物として処分すること。（排水路、河川、下水、及び、土壌等の環境を汚染する場所へ廃棄しないこと。）

■ 施工後の安全

本製品は揮発性の化学物質を含んでいますので、塗装直後の引渡しの場合は、施主様に対して安全性に十分に注意を払うように指導してください。例えば、不特定多数の方が利用される施設などの場合は、立看板などでペンキ塗り立てである旨を表示し、化学物質過敏症ならびにアレルギー体質の方が接することのないようにしてください。

関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

北海道	TEL (0133) 64-2424	FAX (0133) 64-5757	東京	TEL (03) 5711-8903	FAX (03) 5711-8933	中国	TEL (082) 262-7101	FAX (082) 264-3285
東北	TEL (022) 287-2721	FAX (022) 288-7073	中部	TEL (052) 262-0921	FAX (052) 262-0981	四国	TEL (0877) 24-5484	FAX (0877) 24-4950
北関東信越	TEL (028) 637-8200	FAX (028) 637-8223	大阪	TEL (06) 6203-7953	FAX (06) 6203-7549	九州	TEL (092) 411-9901	FAX (092) 441-3339