

KMプライマー黒

(-149-)

資料No.11-005

HP

系統

特殊変性フタル酸樹脂系下塗り塗料

乾燥時間・塗装間隔・使用時間

特徴

- 1) 微粒子プライマーであり、上塗り後の仕上がり外観が優れている。
- 2) 速乾性である。
- 3) 防錆性に優れている。

項目	温度	5℃	23℃	30℃
乾燥時間	指触	40分	10分	5分
	半硬化	70分	30分	10分
塗装間隔	最短	1時間	30分	30分
	最長	3か月	3か月	3か月

用途

建設機械、重電機器、特装車輛、産業機械等の錆止め

塗料性状 特数値は黒色

適用素材と処理

処理	素材	SPCC	SPHC	亜鉛メッキ
脱脂		○	△	△
プラスト		—	○	—
酸洗		○	○	—
リン酸亜鉛処理		○	(酸洗)○	○
リン酸鉄処理		○	—	—

○印は塗装可、△印は条件により塗装可

項番		
1) 荷姿	18Kg	
2) 混合割合	既調合	
3) 色	黒色	
4) 密度	1.43	
5) 加熱残分(%)	66	
6) 粘度(KU/25℃)	77	
7) 引火点(℃)	28.5	
8) 劇物表示	該当せず	
9) 特化則に基づく表示	エチルベンゼン 特別有機溶剤等 (特化則適用)	
10) 有機溶剤予防規則	第2種 有機溶剤等	
11) 消防法区分	第4類第2石油類 (非水溶性)	

適用上塗り

フタリット、レタン、アクリキッド、アクリック
合成調合ペイント

注)上記の特数値は標準であり、ロット等により若干の変動があります。

使用上の注意

- 1) 開缶後の塗料は密閉して保管して下さい。
(皮張りを生じます。)
- 2) 見かけの乾燥は速いですが、2時間以内に上塗をかけた場合上塗の種類により、つや引けを生じる場合がありますのでご注意ください。
- 3) 本塗料を建築現場の屋内塗装で用いる時は、塗装中は換気を行ない適切な保護具を用いて作業して下さい。また、塗膜乾燥時にも有機溶剤等が放散されるので十分な換気を行なって下さい。
- 4) 本塗料の樹脂成分は空気中で酸化し、発熱、蓄積される条件があると自然発火する恐れがあります。具体的な防止対策は、別冊子『フタル酸樹脂系塗料使用上の注意』をご請求下さい。
- 5) 詳細な安全情報はSDSをご請求ください。

塗装要領

項目	塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー		カンペ工業用エナメルシンナー	
希釈率(%)		25~35	15~25
希釈粘度(秒/IHS)		20~30	30~45
標準膜厚(μm)		30~40	30~40
理論塗布量		38g/m ² /10μm	

注)理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

KMプライマー黒

(-149-)

資料No.11-005

HP

塗膜性能

	素 材 表 面 処 理	SPCC-SB(冷間圧延鋼板) #320ペーパー研磨～溶剤脱脂	試験条件
塗 装 系	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件 KMプライマー黒 30~40μm 23℃×5日	エアスプレー
	中塗り	塗料名 膜厚 乾燥条件 なし	
	上塗り	塗料名 膜厚 乾燥条件 なし	
	鏡面光沢度 鉛筆引っかき値 付着性 耐衝撃性 耐水性 耐湿性 耐揮発油性 耐油性 耐ガソリン性 耐塩水性 耐塩水噴霧性	つや消し F 100/100 異常なし 異常なし 異常なし 異常なし 異常なし 異常なし 異常なし 異常なし 一般部 カット部 1mm以下	60度 やぶれ 2mm基盤目 デュボン式 g R6.35mm 300g 50cm 上水浸漬 20℃ 48時間 50℃ 98%RH 120時間 揮発油浸漬 23℃ 4時間 潤滑油浸漬 100℃ 24時間 レギュラーガソリン浸漬 23℃ 30分 3%NaCl 23℃ 120時間 5%NaCl 35℃ 120時間

塗料組成表

成分名	重量比率
樹脂	32.4
顔料	51.1
溶剤	13.4
添加剤	3.1
合計	100

標準原色／セット品コードNo

