

22880S

Low VOC エッチングプライマー

製品概要

22880S Low VOC エッチングプライマーは、ジメチルクロメートフリーの2液型エッチングプライマー。

露出した金属(鋼板・亜鉛鋼板・アルミニウム)素地上に対して、優れた耐腐食性と付着性の高品質結果を付与します。

カラー: オリーブグリーン

組成: ホリビニルアクリレート樹脂系

製品構成

22880S	エッチングプライマー (オリーブグリーン)
22806S	アクティベーター

製品特性

- 優れた防錆性能。
- 優れた密着性能。
- 鋼板、アルミニウム、亜鉛鋼板へ高品質を提供するノンサンディングプライマー。

塗装対象素材

- 適切に研磨・清掃した金属素地(鋼板・アルミニウム・亜鉛鋼板)







「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

2009年1月(JP171030)

22880S

Low VOC イッチングプライマー

製品の使用について

			容量比	重量比	
	22880S		2	100	
		22806S	1	41	
VOC(米国規格)		659g/L			
	ホットライフ(21°C)	8 時間			
	スプレーガン		口径	エアーク	
				パネル塗装	広面積
		HTE ガン			
		重力式	1.3-1.6 mm	1.7-2.4 パール	2.0-2.7 パール
		吸上式	1.4-1.6 mm	2.0-2.7 パール	2.4-3.1 パール
		HVLP ガン			
		重力式	1.3-1.6 mm	0.4-0.5 パール	
吸上式	1.6-1.8 mm	(キャップ)			
* 1パール=1Kg/cm2					
上記エアークは一般的な目安です。ガンメーカーの指示に従って下さい。					
	塗装回数	1 ミディアムウェットコート			
	フラッシュタイム	サフェーサー塗装前: 20 分 軽いドライサンディング: 20 分 (水研ぎ研磨不可) 塗り重ね最大可能時間: 8 時間 (8 時間以上経過後は軽いドライサンディング)			
	DFT(乾燥膜厚)	12.7 μ			
	乾燥時間(強制乾燥)	強制乾燥は推奨しない。			

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

22880S-2

22880S

Low VOC イッチングプライマー

推奨使用方法

素地の表面処理

1. 表面をクロマックスクリーニング剤(3900S/3910WB)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。
2. サンディングおよびフェザーエッジ作成。(空研ぎペーパー:P180 → P240)
3. サンディング粉をクロマックスクリーニング剤(3901S/3911WB)で洗浄し、清浄なクロスで拭いて乾かす。

サフェーサー、シーラー塗装

22880S は、適切なフラッシュタイム後に必ず VR-1140 ハリューサフェーサー VOC を塗装する。

機器の洗浄

ラッカーシンナーで洗浄する。

注意事項

- 混合前に攪拌棒もしくはミキシングマシン/ペイントシェーカーで攪拌して下さい。
- アクティベーターを加えながら均一になるまで良く攪拌して下さい。
- 希釈済み塗料は、元の容器に戻さないで下さい。
- 22880S の上にポリエステルパテやエポキシプライマーサフェーサーを塗布しないで下さい。ポリエステルパテやエポキシプライマーサフェーサーの硬化及び密着に悪影響を与えます。
- ホットラフを過ぎたアクティベーター入り塗料は、使用出来ません。密着及び流動性に問題を起こします。
- 使用前は、塗料を室温(18-25°C)で保管して下さい。
- 22806S および混合済みの塗料は、酸を含んでいます。金属缶には保管しないで下さい。

製品データ

塗布面積 (理論値) : 6.5 m²/L (推奨膜厚 12.7 μ - 希釈済み塗料)

安全

使用前に SDS を参照し、製品容器に表示されている指示に従って下さい。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいますようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」