

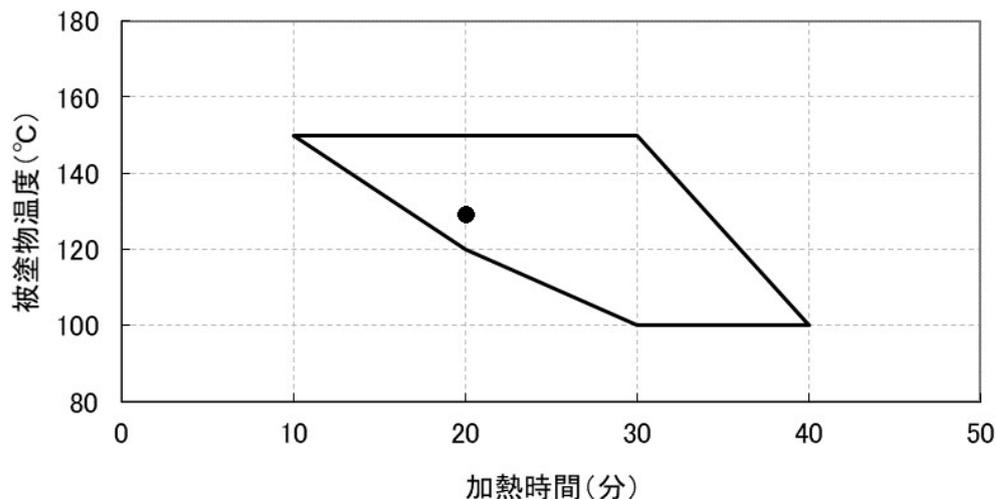
製品説明書 [製品名] ニューゲームット焼付プライマー



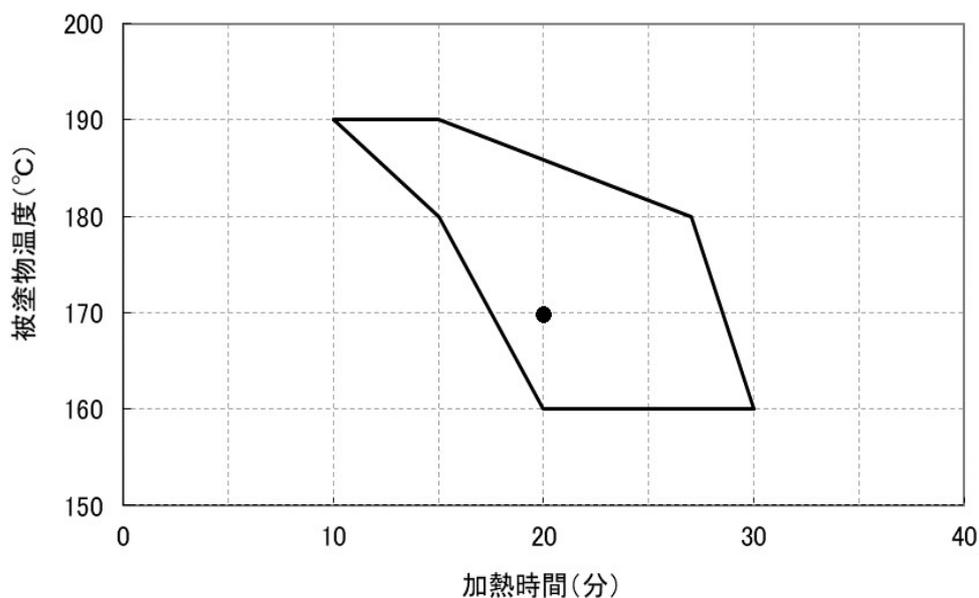
塗料の分類	エポキシ樹脂系下塗り塗料																				
特 徴	<p>① ニューゲームット#2000/#3000の性能を最大限に引き出すために開発した専用プライマーです。</p> <p>② 各種金属（鉄・非鉄）に対して付着性が良く、優れた防錆力があります。</p> <p>③ 鉛・クロムなどの有害重金属を含有しません。</p> <p>④ エアースプレー、静電塗装でご使用可能で、2コート2ベーク、2コート1ベークのいずれの仕様におきましても良好な仕上りを得ることができます。</p>																				
使用用途	建築用金属材料、車両用金属材料、屋外用金属材料などあらゆる素材の下塗りとしてご使用いただけます。																				
色 相	ホワイト、グレー																				
荷 姿	16kg																				
危険物表示	消防法表示 第四類第2石油類 危険等級 III																				
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等																				
有害物表示	SDSを参照ください。																				
推奨塗装条件	<p>(塗装環境により若干の調整が必要です)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>冬</th> <th>春・秋</th> <th>夏</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">希釈剤</td> <td colspan="3">ニューゲームットプライマーシンナー</td> </tr> <tr> <td>#10E~#20E</td> <td>#20E~#30E</td> <td>#30E~#40E</td> </tr> <tr> <td>希釈率</td> <td colspan="3">30~50%</td> </tr> <tr> <td>塗装粘度</td> <td colspan="3">14~18秒 (岩田カップ)</td> </tr> </tbody> </table>		冬	春・秋	夏	希釈剤	ニューゲームットプライマーシンナー			#10E~#20E	#20E~#30E	#30E~#40E	希釈率	30~50%			塗装粘度	14~18秒 (岩田カップ)			
	冬	春・秋	夏																		
希釈剤	ニューゲームットプライマーシンナー																				
	#10E~#20E	#20E~#30E	#30E~#40E																		
希釈率	30~50%																				
塗装粘度	14~18秒 (岩田カップ)																				
温度・粘度・希釈曲線	<table border="1"> <caption>イワタカップNK2 (秒数) vs 希釈率 (%)</caption> <thead> <tr> <th>希釈率 (%)</th> <th>10°C (秒数)</th> <th>20°C (秒数)</th> <th>30°C (秒数)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20</td> <td>42</td> <td>35</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>28</td> <td>24</td> <td>21</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>21</td> <td>18</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>16</td> <td>15</td> <td>14</td> </tr> </tbody> </table>	希釈率 (%)	10°C (秒数)	20°C (秒数)	30°C (秒数)	20	42	35	30	30	28	24	21	40	21	18	16	50	16	15	14
希釈率 (%)	10°C (秒数)	20°C (秒数)	30°C (秒数)																		
20	42	35	30																		
30	28	24	21																		
40	21	18	16																		
50	16	15	14																		

焼付け管理幅

(1) ニューゲームット#2000仕様における被塗物保持条件



(2) ニューゲームット#3000仕様における被塗物保持条件



素地と
推奨素地調整

- 1) アルミニウム合金 ; クロメート処理、クロムフリー処理
- 2) ステンレス ; ステンレス用クロメート処理
- 3) 亜鉛メッキ鋼板 ; リン酸亜鉛処理
- 3) 冷間圧延鋼板 ; リン酸亜鉛処理

塗装仕様(例)

(1)

工程	商品名	色相	膜厚	硬化条件
素材	アルミニウム合金			
素地調整	クロメート処理(クロムフリー系処理)			
下塗り	ニューガ-メット焼付プライマー	ホワイト グレー	5~20 μ m	インターバル 10~20分
上塗り	ニューガ-メット#2000	指定色	35~45 μ m	130 $^{\circ}$ C \times 20分

(2)

工程	商品名	色相	膜厚	硬化条件
素材	アルミニウム合金			
素地調整	クロメート処理(クロムフリー系処理)			
下塗り	ニューガ-メット焼付プライマー	ホワイト グレー	5~20 μ m	インターバル 10~20分
上塗り	ニューガ-メット#3000	指定色	35~45 μ m	170 $^{\circ}$ C \times 20分

(3)

工程	商品名	色相	膜厚	硬化条件
素材	亜鉛メッキ鋼板			
素地調整	リン酸亜鉛処理			
下塗り	ニューガ-メット焼付プライマー	ホワイト グレー	15~25 μ m	インターバル 10~20分
上塗り	ニューガ-メット#3000	指定色	35~45 μ m	170 $^{\circ}$ C \times 20分

塗膜性能

項目	結果	試験方法 (JIS K 5600 に準拠)
膜厚 下塗り 上塗り	10~20 μ m 35~40 μ m	
付着性	100/100	1mm間隔 100マス
耐おもり落下性	異常なし	デューポン式 500g \times 50cm
引っかき硬度	H (4H)	三菱鉛筆ユニバース跡(ヤブレ)
耐湿性	異常なし	95%RH 50 $^{\circ}$ C \times 4000時間
耐沸騰水性	異常なし	沸騰水 7時間浸漬
耐中性塩水噴霧性	異常なし	4000時間 テーフ片側剥離2mm以下
試験片作製条件	試験片 ; アルミニウム (2mm t \times 70mm \times 150mm) 素地調整 ; クロメート処理 上塗り ; ニューガメット#3000 淡彩系 焼付け条件 ; 170 $^{\circ}$ C \times 20分 (被塗物保持条件)	

塗膜評価結果につきましては測定値であり、保証値ではありません。

被塗物、素地調整により異なる場合があります。

被塗物の素地調整は十分に行ってください。

塗装上の注意

- 1) 開缶後はよくかき混ぜて均一にしてからご使用ください。
- 2) 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が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ください。
- 3) 焼付け条件は被塗物温度の条件になります。
- 4) 2コート1ベークの際はインターバルを10分程度確保してください。
- 5) 被塗物表面の油汚れや不純物等は完全に除去してください。
- 6) 化成被膜処理による素地調整を施してください。
- 7) 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・付着性をご確認ください。

取り扱い上の
留意点

- 1) 塗装時には必ず防毒マスクを着用し、直接吸引は避けてください。また、作業終了後は手洗い及びうがい等を励行してください。
- 2) 廃棄する場合、産業廃棄物として処分してください。
- 3) 製品安全シート（SDS）の内容をご確認ください。

保管方法

- 1) 直射日光、焼付け乾燥炉付近等を避け、冷暗所に保管してください。
- 2) 湿気の多い場所では保管しないでください。
- 3) 直接地面に置かないようにしてください。
- 4) 使用後は溶剤の揮発を防ぐため密閉をしてください。