

製品説明書	[製品名] ガーメットプライマーNC
-------	--------------------



塗料の分類      フッ化ビニリデン樹脂系プライマー

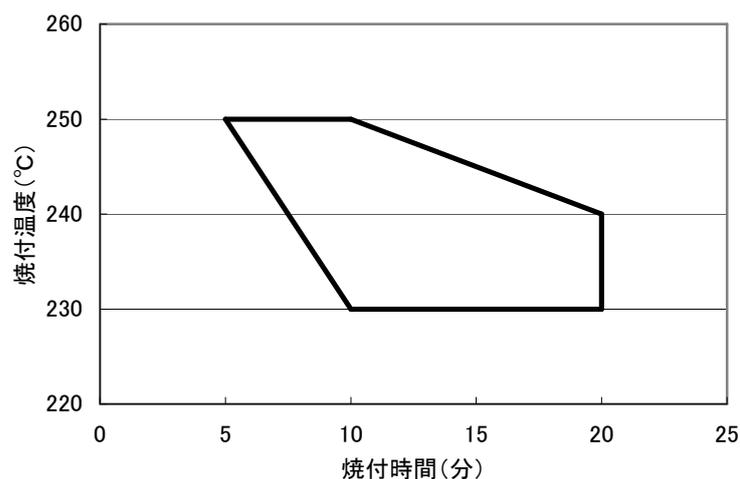
特      徴      ①アルミ材専用のプライマーです。  
 ②ウェットオンウェット塗装が可能です。  
 ③鉛・クロムなどの有害重金属を含有しません。  
 ④塗装作業性が良好で、エアースプレー・静電塗装でご使用可能です。

色      相      ホワイト、グレー

荷      姿      20kg

表示について      SDSを参照して下さい。

焼付条件      温度      240±10℃  
 焼付時間      15±5分  
 (焼付時には、被塗物を5分以内に180℃以上まで昇温させて下さい)



## 塗装仕様例

## ①ソリッドカラー

工程	塗料名	色相	膜厚	希釈剤・希釈率	焼付条件
表面処理	アルミニウム；クロメート又はアルマイト処理				
下塗	ガ-メットプライマー NC	ホワイト グレー	10～ 15μm	ガ-メット1000 シンナー 10～30%	240±10℃ ×15±5分
上塗	ガ-メット1000	指定色	25～ 35μm	ガ-メット1000 シンナー 10～30%	

## ②メタリックカラー

工程	塗料名	色相	膜厚	希釈剤・希釈率	焼付条件
表面処理	アルミニウム；クロメート又はアルマイト処理				
下塗	ガ-メットプライマー NC	ホワイト グレー	10～ 15μm	ガ-メット1000 シンナー 10～30%	240±10℃ ×15±5分
上塗1	ガ-メット1000	指定 メタリック	20～ 25μm	ガ-メット1000 シンナー 10～30%	
上塗2	ガ-メット1000	クリアー	15～ 25μm	ガ-メット1000 シンナー 10～30%	240±10℃ ×15±5分

\* 焼付するまでのセッティング時間：10～20分

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10分以上確保して下さい。