

スターク®Eプライマー1液速乾γ ガンマ

高防錆力

高い防錆力で様々な金属にもこれ1本

特殊変性エポキシ樹脂を主成分とし、優れた防錆力で**塩害地仕様耐塩水噴霧性1000時間**を実現しました。



常温乾燥

塩水噴霧試験 1000時間
 素材:SPCC-SD(ガル鋼板)
 表面処理:溶剤脱脂
 塗装:エアスプレー
 膜厚:下塗 20~30μm
 上塗 30μm(スターク®1)
 乾燥:常温7日間



焼付乾燥

塩水噴霧試験 1000時間
 素材:リン酸亜鉛処理鋼板
 塗装:エアスプレー
 膜厚:下塗 20~30μm
 上塗 30μm(アクリスト®Hi)
 乾燥:140°C×20分

作業性超良好プライマー

厚膜塗装が可能でたれにくい

1液硬化型のため、調合が容易で塗料ロスを軽減できます。
 また優れたレオロジーコントロールにより**厚膜塗装**が可能です。



スターク®Eプライマー1液速乾γ
 膜厚:50μm



一般エポキシ塗料
 膜厚:50μm

作業条件

素材:SPCC-SD(ガル鋼板)
 塗料:スターク®Eプライマー1液速乾γ
 一般エポキシ塗料
 シンナー:エポキシシンナーM No.102
 粘度:30秒(岩田カップ)
 塗装:エアスプレー(1.5mm口径)

●**適応塗装例**: 刷毛塗り、ローラー、エアー霧化スプレー、エアレス塗装、各種

➤ 吸い込みが少なく良好な仕上がり ◀

上塗塗料の吸い込みが少なく、良好な仕上がり外観を実現。

➤ 高付着性 ◀

各種金属素材に対する付着性が優れています。

➤ 第二石油類 ◀

➤ 環境対応 ◀

国内法規制である特化則、PRTR法および
 欧州ROHS指令に対応しています。

※F★★★★を申請予定

●用途例

建設機械、産業・工作機械、農業機械、車両部品、道路資材、エクステリア等

●塗装仕様例

○常温乾燥(エアースプレー)

| 工程 | 作業 |
|------|---|
| 素材 | 冷間圧延鋼板 (SPCC) |
| 素地調整 | サンドペーパー・サンドブラスト |
| 下塗 | スターク®Eプライマー1液速乾γ 20~30μm ・粘度: 20±3秒 (岩田粘度カップNK-2) ・シンナー: エポキシシンナー-MNo.102 ・主剤: シンナー=100:30~40 |
| 乾燥 | 20°C-30分 |
| 上塗 | スターク®1(アクリルウレタン)指定色 20~30μm ・粘度: 18±2秒 (岩田粘度カップNK-2) ・シンナー: ウレタンMシンナーNo.702 ・主剤: 硬化剤: シンナー=100:25:30 |
| 乾燥 | 20°C-7日間 |

○焼付乾燥(エア-霧化静電塗装)

| 工程 | 作業 |
|------|--|
| 素材 | 冷間圧延鋼板 (SPCC) |
| 素地調整 | アルカリ脱脂、リン酸亜鉛処理 |
| 下塗 | スターク®Eプライマー1液速乾γ 20~30μm ・粘度: 20±3秒 (岩田粘度カップNK-2) ・シンナー: エポキシシンナー-M No.104 ・主剤: シンナー=100:30~40 |
| 乾燥 | セッティング 20°C-5~10分 |
| 上塗 | アクリスト®Hi(アクリル焼付)指定色 20~30μm ・粘度: 20±3秒 (岩田粘度カップNK-2) ・シンナー: アクリスト®シンナー静電用M No.312 ・主剤: シンナー=100:30~40 |
| 乾燥 | セッティング 5~10分 焼付140°C-20分 |

※乾燥は被塗物温度

●使用方法

1. 被塗物の脱脂、化成処理等を行って下さい。
2. 使用前に十分攪拌して下さい。
3. 希釈は専用シンナーをご使用下さい。
4. 常温~180°Cまで幅広い条件で使用可能です。
5. ガン、塗料供給装置等の洗浄は専用シンナーにて行って下さい。
6. 使用後は密栓をして冷暗所に保管して下さい。
7. 上塗り塗装までに1ヶ月以上経過した場合は、研磨を行って下さい。

注) 補修塗装・再塗装の際に素材まで研磨しますと、本塗料塗装時にちぢみが発生する場合があります。ご注意下さい

●塗装方法による粘度と希釈比

| 塗装方法 | 粘度(岩田カップ) | 希釈比(塗料:シンナー) |
|-----------|-----------|--------------|
| エアースプレー塗装 | 20±3秒 | 100:30~40 |
| 静電塗装 | 20±3秒 | 100:30~40 |
| 刷毛・ローラー | 25±3秒 | 100:20~30 |

●塗布面積

| 塗装方法 | 標準膜厚仕様 | 厚膜仕様 |
|--------|-----------|-----------|
| スプレー塗装 | 7~8㎡ / kg | 6~7㎡ / kg |
| 静電塗装 | 8~9㎡ / kg | 7~8㎡ / kg |
| 推奨膜厚 | 20~30μm | 30~40μm |

●荷姿

- ・16kg
- ・4kg

●色・コード

- ・ホワイト ES-752
- ・ブラック ES-753(N-1.0相当)
- ・グレー ES-754(N-7.5相当)

●シンナーの気温変化による使用区分

| コード番号/品名 | 5°C | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C | 30°C | 35°C |
|--------------------------------|-----|------|------|------|------|------|------|
| TEM100 エポキシシンナー M No.100 | | | | | | | |
| TEM101 エポキシシンナー M No.101 | | | | | | | |
| TEM102 エポキシシンナー M No.102 | | | | | | | |
| TEM103 エポキシシンナー M No.103 | | | | | | | |
| TEM104 エポキシシンナー M No.104 | | | | | | | |
| TEM105 エポキシシンナー M No.105 | | | | | | | |
| TEM106 エポキシシンナー M No.106 | | | | | | | |

常温乾燥

焼付乾燥

静電塗装

●塗料性状

| 項目 | ホワイト | 条件 |
|------|---------|----------------|
| 粘度 | 7.5±2 | リオン式回転式粘度計 |
| 加熱残分 | 50±3 | JIS K 5601-1-2 |
| 比重 | 1.20 | JIS K 5601-4-1 |
| 引火点 | 27°C | セタ式 |
| 色相 | N-9.0相当 | |

※粘度は20°Cにて測定

●塗膜性能(上塗:アクリルウレタン常温乾燥)

| 試験項目 | SPCC-SD | 溶融亜鉛めっき鋼板 | 試験条件 | 適用 |
|--------|---------|-----------|---------------------------|----------------|
| 碁盤目試験 | 0/100 | 0/100 | 2mm幅 剥離数/100 | JIS K 5600-5-6 |
| 鉛筆硬度 | H | H | 三菱ユニ鉛筆 引っかき | JIS K 5600-5-4 |
| 衝撃試験 | 合格 | 合格 | デュボン式r1/2inch.500g 50cm | JIS K 5600-5-3 |
| 耐水試験 | 500時間 | 500時間 | 40℃温水 2mm碁盤目剥離 0/100 | JIS K 5600-6-2 |
| 塩水噴霧試験 | 1000時間 | 1000時間 | 35℃ 5%NaCl連続噴霧 片側剥離幅3mm以内 | JIS K 5600-7-1 |
| 試験項目 | SUS304 | アルミ5052 | 試験条件 | 適用 |
| 碁盤目試験 | 0/100 | 0/100 | 2mm幅 剥離数/100 | JIS K 5600-5-6 |
| 鉛筆硬度 | H | H | 三菱ユニ鉛筆 引っかき | JIS K 5600-5-4 |
| 衝撃試験 | 合格 | 合格 | デュボン式r1/2inch.500g 50cm | JIS K 5600-5-3 |
| 耐水試験 | 500時間 | 500時間 | 40℃温水 2mm碁盤目剥離 0/100 | JIS K 5600-6-2 |
| 塩水噴霧試験 | 1000時間 | 1000時間 | 35℃ 5%NaCl連続噴霧 片側剥離幅3mm以内 | JIS K 5600-7-1 |

※乾燥・膜厚等諸条件は左記塗装仕様例に準ずる

●塗膜性能(上塗:アクリル焼付)

| 試験項目 | SUS304 | リン酸亜鉛処理鋼板 | 試験条件 | 適用 |
|--------|---------|------------|---------------------------|----------------|
| 碁盤目試験 | 0/100 | 0/100 | 2mm幅 剥離数/100 | JIS K 5600-5-6 |
| 鉛筆硬度 | H | H | 三菱ユニ鉛筆 引っかき | JIS K 5600-5-4 |
| 衝撃試験 | 合格 | 合格 | デュボン式r1/2inch.500g 50cm | JIS K 5600-5-3 |
| 耐水試験 | 500時間 | 500時間 | 40℃温水 2mm碁盤目剥離 0/100 | JIS K 5600-6-2 |
| 塩水噴霧試験 | 1000時間 | 1000時間 | 35℃ 5%NaCl連続噴霧 片側剥離幅3mm以内 | JIS K 5600-7-1 |
| 試験項目 | アルミ5052 | ジルコニウム処理鋼板 | 試験条件 | 適用 |
| 碁盤目試験 | 0/100 | 0/100 | 2mm幅 剥離数/100 | JIS K 5600-5-6 |
| 鉛筆硬度 | H | H | 三菱ユニ鉛筆 引っかき | JIS K 5600-5-4 |
| 衝撃試験 | 合格 | 合格 | デュボン式r1/2inch.500g 50cm | JIS K 5600-5-3 |
| 耐水試験 | 500時間 | 500時間 | 40℃温水 2mm碁盤目剥離 0/100 | JIS K 5600-6-2 |
| 塩水噴霧試験 | 1000時間 | 1000時間 | 35℃ 5%NaCl連続噴霧 片側剥離幅3mm以内 | JIS K 5600-7-1 |

※乾燥・膜厚等諸条件は左記塗装仕様例に準ずる

●上塗り適正

ウレタン・メラミン焼付・アクリル焼付・粉体塗料と上塗塗料に合わせた乾燥条件を選択可能。



| 塗料 | 塗料 | 適応性 |
|----------|----------|-------|
| ハイメリット | メラミン焼付 | ○ |
| アクリスト®Hi | アクリル焼付 | ○ |
| スターク®1 | アクリルウレタン | 常乾 強乾 |
| スターク®M | アクリルウレタン | ○ ○ |
| スーパーワン® | シリコンアクリル | 常乾 強乾 |
| デラック® | シリコンアクリル | ○ ○ |
| エコナ®51 | シリーズ | ○ |
| エコナ®52 | シリーズ | ○ |

※粉体塗料の下塗に使用する際に標準膜厚の場合は2C1B、厚膜の場合は2C2Bでの仕様になります。

●適応素材一覧

| 素材 | 常乾 | 焼付 |
|------------|----|----|
| SPCC-SD | ○ | × |
| リン酸鉄処理鋼板 | × | × |
| リン酸亜鉛処理鋼板 | ○ | ○ |
| 電気亜鉛めっき鋼板 | ○ | ○ |
| 溶融亜鉛めっき鋼板 | ○ | ○ |
| ジルコニウム処理鋼板 | ○ | ○ |
| アルミ5052 | ○ | ○ |
| アルミ6063 | ○ | ○ |
| SUS304 | ○ | ○ |

※物性試験塩水噴霧 1000時間合格
(電気亜鉛めっき鋼板のみ 500時間合格)

| | | | | |
|---|-------|-----|-------|---|
|  | 引火性あり | 業務用 | 有害性あり |  |
| | | 警告 | | |
| <p>1. 引火性の液体である。 2. 有機溶剤中毒の恐れがある。 3. 健康に有害な物質を含有している。</p> | | | | |

〔注意事項〕 通常の塗料に比べ幾分、毒性が強く吸入したり皮膚に触れると、中毒やかぶれを起こす恐れがありますので下記注意事項を厳守下さい。

1. 火気のある所では、絶対に使用しないでください。
2. 塗装中、乾燥中とも十分換気を良くし、溶剤蒸気を吸い込まない様にしてください。
3. 蒸気を吸い込み気分が悪くなった時は、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診察を受けてください。
4. 取扱い中は出来るだけ皮膚に触れない様にし、必要に応じて、有毒ガス用防毒マスク、又は送気マスクを付け、保護手袋/保護衣/保護眼鏡/保護面を着用してください。
5. 保護手袋は有機溶剤又は化学薬品が浸透しない材質の手袋を着用してください。
6. 皮膚等に付着した場合は、付着物を布にて素早くふき取り即座に大量の水及び石鹸又は皮膚用の洗剤を使用して十分に洗い落としてください。
 外観に変化が見られたり、刺激・痛みがある場合、気分が悪い時には医師の診断を受けてください。
7. 目に入った時は清浄な流水で15分以上洗い、できるだけ早く医師の診断を受けてください。
8. 火災時には炭酸ガス、泡、又は粉末消火器を用いてください。
9. 容器漏れの無いことを確かめ、40℃以下で子どもの手の届かないところで保管してください。
10. 中身を完全に使い切ってから廃棄してください。
11. 詳細はSDS（安全データシート）をご参照ください。

火気厳禁

※本カタログの内容については予告なく変更することがあります。
 当カタログの内容、テキスト、画像等の無断転載・無断使用を固く禁じます。



ユニークな発想で新しい価値を創造する®

URL:<http://www.natoco.co.jp/>

特約店

| | | | |
|------------|---|---------------------|------------------|
| ●本社 / 本社工場 | 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 | TEL.0561-32-2285(代) | FAX.0561-34-1080 |
| ●群馬工場 | 〒379-2312 群馬県みどり市笠懸町久宮92-9 | TEL.0277-77-1703(代) | FAX.0277-77-1708 |
| ●東部支店 | 〒336-0022 埼玉県さいたま市南区白幡4丁目29番地12号 M2ビル | TEL.048-844-8461(代) | FAX.048-844-8490 |
| ●中部支店 | 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 | TEL.0561-32-9653 | FAX.0561-32-9654 |
| ●西部支店 | 〒531-0074 大阪府大阪市北区本庄東1丁目1番10号 RISE88ビル5F501号室 | TEL.06-4802-0222(代) | FAX.06-4802-0200 |
| ●西南部支店 | 〒812-0016 福岡県福岡市博多区博多駅南4丁目2-10 南近代ビル9F | TEL.092-432-2811(代) | FAX.092-432-2810 |
| ●沼田出張所 | 〒379-1308 群馬県利根郡みなかみ町真庭9003 | TEL.0278-62-2736(代) | FAX.0278-62-2795 |