TECHNICAL INFORMATION

EPプライマー

初版：2024/12/10
改訂：

Standard Application

No.	工程	作業内容	ポイント
1	下地処理	必要に応じて研磨を行う 適用素材 自動車鋼板（輸入車、国産車）、ｱﾙﾐ(A5052)、ｽﾃﾝﾚｽ(SUS304)、軟鋼板(JIS G 3141)	◆ 錆を研磨にて除去する
2	脱脂作業	溶剤系脱脂剤　ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄ	◆ ﾜｯｸｽｵﾌﾗｲﾄで油分・粉塵をきれいに除去する
3	調合	塗料調合　重量比 EPﾌﾟﾗｲﾏｰ　主剤　100 EPﾌﾟﾗｲﾏｰ　硬化剤　50	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ ｼﾝﾅｰ不要
4	塗装	ﾌﾟﾗｲﾏｰ塗装　塗装回数　2回	◆ ｺｰﾄ間ｾｯﾃｨﾝｸﾞﾀｲﾑは十分に取ること ◆ 推奨膜厚：20～30μm/DRY
5	ｾｯﾃｨﾝｸﾞ	23℃×10分	
6	乾燥	ﾊﾟﾃ付け可能時間 10℃　強制乾燥推奨 20℃　24時間 30℃　6時間 60℃　30分	◆ ﾌﾟﾗｲﾏｰ乾燥時間を2倍以上オーﾊﾞｰﾍﾞｰｸした場合は、P400以下で研磨
7	次工程へ		

ｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ設定

口径	ｴｱｰ圧	吐出量	ｶﾞﾝ距離	ﾊﾟﾀｰﾝ重ね
1.3～1.5mm	0.2～0.3MPa	2～3回転	15～25cm	2/3 – 3/4