TECHNICAL INFORMATION

亜鉛プライマー2：1

初版：2020/4/1
改訂：

Standard Application

№	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 適用金属 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 亜鉛ﾌﾟﾗｲﾏｰ2：1　主剤　100 亜鉛ﾌﾟﾗｲﾏｰ2：1　硬化剤　50 ｳﾚﾀﾝｴｺﾌﾞﾚﾝﾀﾞｰ　10～20%	◆ 塗料使用前は十分に攪拌すること ◆ 必ずｳﾚﾀﾝ塗料用ｼﾝﾅｰを使用すること
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℃　40分 20℃　20分 30℃　10分 60℃　5分	
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
1.3～1.6mm	0.2～0.3MPa	2～3回転	15～25cm	2/3 - 3/4