

メタルエポプライマー メタルエポプライマーエコ

金属用

F☆☆☆☆

溶剤系エポキシ樹脂下塗材（1液形）

メタルエポプライマーは、特殊変性エポキシ樹脂を使用しており各種金属に優れた密着性を発揮すると共に、無毒性防錆顔料を使用することで優れた防錆効果を発揮します。またメタルエポプライマーエコは特化則・PRTR法にも対応しています。

標準塗装仕様（素地：鋼板の場合） メタルエポプライマー

工程	使用材料	調合比 (重量比)	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m ²)	塗装回数	工程時間 (23℃)	塗装方法
下地処理	下地鉄面の油、グリース、ゴミ、水分はシンナー等で脱脂してください。 鉄面の赤錆、黒皮はプラスト等により完全に除去してください。 前処理のグレードはプラストの場合SIS Sa2 1/4以上を基準にしてください。						
下塗り	メタルエポプライマー	1液形	メタルエポシンナー 25~90	0.10~0.15 (※1)	1~2	30分以上	刷毛、スプレー エアレスなど
上塗り(※2)	溶剤系上塗材：ニューサンスピード、アクリフレックス、エポロ500、ハイアート5000など						

※1 塗布量は下地の吸込み度合いや状況によって多少の増減があります。

※2 上塗りに関しては、各材料のカタログ・SDS等をご参照ください。

標準塗装仕様（素地：鋼板の場合） メタルエポプライマーエコ

工程	使用材料	調合比 (重量比)	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m ²)	塗装回数	工程時間 (23℃)	塗装方法
下地処理	下地鉄面の油、グリース、ゴミ、水分はシンナー等で脱脂してください。 鉄面の赤錆、黒皮はプラスト等により完全に除去してください。 前処理のグレードはプラストの場合SIS Sa2 1/4以上を基準にしてください。						
下塗り	メタルエポプライマー エコ	1液形	メタルエポプライマーエコシンナー 10~60	0.10~0.12 (※1)	1~2	30分以上	刷毛、スプレー エアレスなど
上塗り(※2)	溶剤系上塗材：ハイアート5000、ハイアート08エコ、PRTRアクリルラッカー など						

※1 塗布量は下地の吸込み度合いや状況によって多少の増減があります。

※2 上塗りに関しては、各材料のカタログ・SDS等をご参照ください。

塗装上の注意事項

1. 専用シンナー以外のシンナーを使用された場合、溶解力不足となる場合があります。
2. 過剰の希釈は乾燥が遅れ、タレやすくなりますのでご注意ください。
3. 標準塗布量の範囲で、ダレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
4. 標準塗布量以上の厚塗りは避けてください。乾燥不良やひび割れの原因となります。
5. 気温5℃以下、湿度85%以上、表面に結露が見られる場合には施工を避けてください。

一般性状（ホワイト）

項目	結果 (メタルエポプライマー)	結果 (メタルエポプライマーエコ)	試験方法
粘度	80KU	82KU	ストマー/23℃
比重	1.21	1.24	比重カップ法(23℃)
加熱残分	51.0%	50.9%	JIS K 5601
貯蔵安定性	異常なし	異常なし	6ヶ月貯蔵(30℃)
可使時間	—	—	23℃
硬化時間	1時間	1時間	23℃



荷姿

材料名	容量	標準塗り面積
メタルエポプライマー	16kg	106~160
	4kg(※3)	26~40
メタルエポプライマーエコ	16kg	133~160

※3 4kgの設定はライトグレーのみとなります。