

NISSIN

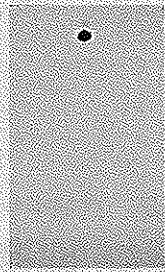
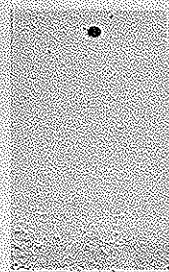
FFプライマー-2K

発泡ストツプ

2液型エポキシプライマー

- 粉体下塗りに適用でき、素材に起因する塗膜のワキ（発泡）を抑制します。
- 条件により常温乾燥、強制乾燥を選択できます。
- 上塗り粉体の場合は2コート1ベーク仕様ができます。

- 粉体下塗り用発泡防止プライマー
- 溶射板等
- 工作機械
- 鋳物材



◀ 下塗
当プライマー
上塗
粉体

▲ 粉体単膜

調合比	主剤：硬化剤 = 4：1
塗装方法	エアスプレー
希釈率	25～35 %
塗装粘度	12～15 秒
乾燥条件	常温～150℃×20分 上塗り粉体の場合はセットのみ可
標準膜厚	30～40 μm

人と地球をやさしく彩りたい

久保孝ペイント株式会社

なん引で

久保孝ペイント

久保孝ペイント（大阪市東淀川区、本田
大作社長、06・6815・3111）は
粉体塗装の下塗りに使用し、塗膜の発泡を
抑制できる2液型エポキシプライマー「F
Fプライマー2K」を発売した。素材に起
因する発泡を抑えるため、素材を空焼きす
るなどの手間が省け、焼き付け塗装工程を
短縮できる。

二ウムタйкаスト、溶融亜鉛メッキなどの
素材にFFプライマー2Kを下塗りする。
発泡の原因となる素材の巣穴に対応できる
ようにした。

粉体塗料の下塗り適正も重視して設計し
た。通常の焼き付け塗装では、下塗り後と
上塗り後の2回の焼き付けが必要だった。
同製品の下塗り後は、20度Cの温度で約10
分置いただけで粉体塗料を上塗りでき、焼き
付け工程が上塗り後の1回だけで済む。