

ニッシン

エッジカバー部のカバーリング性抜群!!

エッジプライマー

近年、被塗物素材は多岐にわたり、また使用する塗料も適用範囲が広くかつ防錆性の良いものが切に望まれております。エッジプライマーは、これらの要望に沿いエッジカバー性を考慮し、特殊高分子エポキシ樹脂をバインダーとして無公害型の防錆顔料を配した常温乾燥タイプの一液型エポキシ樹脂プライマーです。特に、超速乾性とレオロジーコントロールにより鋼材の切断面など鋭角部へのエッジカバー性に優れています。また、超速乾性のため本品塗装後、常温乾燥数分以内で粉体塗料の塗装も可能です。

特徴

- 1 一液で超速乾性ですので、本品塗装後、数分で上塗りが塗装可能です。
- 2 鉛、クロムは含まれておりません。
- 3 エッジ部、平面部の防錆力に優れています。
- 4 各種素材への塗装適正が優れています。
- 5 各種塗料の上塗り適正が優れています。

使用方法

標準調合比率:塗料/シンナー=100/40~60(重量比)

粘度:12~15秒/イワタカップNK-2

上塗り塗装可能時間:5分以上(20℃)

使用上の注意事項

- 1) 必ず専用シンナーをご使用下さい。他のシンナーでは溶解しない場合があります。
- 2) 乾燥塗膜は耐溶剤性に優れるため、塗装器具は使用後できる限り速やかに洗浄して下さい。
- 3) 労働安全衛生法・労働省通達等による容器表示の注意事項には十分ご留意下さい。

KUBOKO PAINT

塗膜性能

テストピース作成条件

下塗り:635-015 エッジプライマー グレー 50%希釈品 セット5分 上塗り:783ライン ニッシンパウダーPE ホワイト
試験片:SPCC・リン酸亜鉛処理鋼板・電気亜鉛メッキ鋼板

試験項目	SPCC		リン酸亜鉛処理鋼板		電気亜鉛メッキ鋼板		試験条件
	プライマーなし	15μm	プライマーなし	15μm	プライマーなし	15μm	
エッジプライマー膜厚	プライマーなし	15μm	プライマーなし	15μm	プライマーなし	15μm	
トータル膜厚	65μm	80μm	65μm	80μm	65μm	80μm	
鏡面光沢度	95~96	95~96	95~96	95~96	95~96	95~96	JIS K 5600-4-7
引っかき硬度	H	H	H	H	H	H	三菱ユニ鉛筆 (JIS K 5600-5-4)
付着性	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0	1mm×1mm 100個 (JIS K 5600-5-6)
耐おり落下性	50cm	50cm	50cm	50cm	50cm	50cm	デュボン式1/2"×500g (JIS K 5600-5-3)
耐カッピング性	6.0mm以上	6.0mm以上	6.0mm以上	6.0mm以上	6.0mm以上	6.0mm以上	押し出しmm (JIS K 5600-5-2)
耐液体性 外観 (水浸漬法)	異状なし	異状なし	異状なし	異状なし	異状なし	異状なし	40℃ 240時間 (JIS K 5600-6-2)
	二次密着	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0	
耐湿性	異状なし	異状なし	異状なし	異状なし	異状なし	異状なし	50℃ 98%RH 300時間 (JIS K 5600-7-2)
	二次密着	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0	
耐中性 塩水 噴霧性	200時間 テープ 剥離幅	2~5mm	0mm	0~2mm	0mm	0~2mm	35℃ 5% 食塩水 (JIS K 5600-7-1)
	400時間 テープ 剥離幅	6~10mm	一部0.5mm	2~3mm	0mm	2~3mm	
	エッジ部 発錆 400時間	×	○~◎	△	◎	△	

※ [ご注意] 本試験は一般市販の代表的な素材を用いて、弊社で行った試験の結果です。市場には、非常に多種多様な素材があるため、実際の塗装に当っては十分な予備テストを行って下さい。
※ 上記は粉体塗料上塗り例ですが、溶剤型常温乾燥型塗料としてポリオート、焼付乾燥型塗料としてガラントン、アクリオンのデータを取り揃えています。

コード番号・荷姿

コードNo.	色名	荷姿
635-015	エッジプライマー グレー	16kg
635-017	エッジプライマー アイボリー	16kg
000-6361	エッジプライマー シンナーS	16L
000-6362	エッジプライマー シンナーW	16L
000-6363	エッジプライマー シンナーSW	16L

取扱い上の注意

A. 全体的注意

- 1) 注意書をよく読んでから取扱して下さい。
- 2) 塗装以外の目的や人体への使用はしないで下さい。飲みもの食べものではありません。
- 3) 皮ふに付着すると薬傷を起こしたり、吸入すると重い健康障害を起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。

B. 取扱い方法

- 1) 開栓する時は、顔を近づけすぎないで下さい。
- 2) 容器を破損しますと汚染、火災等の危険がありますので取扱いには充分注意して下さい。
(運送及び保管時は天地無用、横積厳禁)
- 3) 火気のあるところでは使用しないで下さい。
- 4) 取扱い作業場所は、局所排気装置を設けて下さい。
- 5) 取扱い中はできるだけ皮ふにふれないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク、又は送気マスクを付け、更に頭巾、保護メガネ、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋、前掛け等を着用して下さい。
- 6) 容器からこぼれた場合は、砂などを散布したのち処理して下さい。
- 7) 取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行ってください。
- 8) 取扱い中の喫煙は避けて下さい。

C. 応急処置

- 1) 作業衣に付着した場合には、その汚れをよく落として下さい。
- 2) 皮ふに付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けて下さい。
- 3) 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- 4) 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。
- 5) 誤って飲み込んだ場合には、出来るだけ早く医師の診察を受けて下さい。

D. 火災時の処置

- 1) 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。

E. 貯蔵保管方法

- 1) よくフタをし、一定の場所を定めて貯蔵して下さい。
- 2) 子供の手の届かない所に保管して下さい。
- 3) 40℃以下の直射日光の当たらない出来るだけ涼しい所に保管して下さい。

F. 廃棄方法

- 1) 中身を使いきってから廃棄して下さい。
- 2) 廃塗料、塗料カス、洗浄廃液、廃水等は、廃棄物処理認定業者に委託して下さい。

G. 誤使用

- 1) シンナー遊び、汚れ落とし等、本来の用途以外に使用しないで下さい。
- 2) 指定された以外の材料と混合しないで下さい。
- 3) 燃料としては使用しないで下さい。

H. MSDS

- 1) 詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート (MSDS) をご参照下さい。

久保寿ペイント株式会社

本 社 ・ 工 場 〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3丁目15番27号
TEL. (06) 6815-3111 FAX. (06) 6323-5881
http://www.kuboko.co.jp

東 京 支 店 〒108-0014 東京都港区芝4丁目6番1号
TEL. (03) 3453-3041 FAX. (03) 3453-3400

北 関 東 営 業 所 TEL. (028) 639-2989 FAX. (028) 639-2969
名 古 屋 営 業 所 TEL. (052) 261-1125 FAX. (052) 261-1135
広 島 営 業 所 TEL. (082) 237-1256 FAX. (082) 238-4899
九 州 営 業 所 TEL. (092) 503-2432 FAX. (092) 503-2546
北 海 道 久 保 寿 ペ イ ン ト (株) TEL. (011) 662-1341 FAX. (011) 663-7941
兵 庫 工 場 (株) メ ン ト TEL. (0796) 79-4163 FAX. (0796) 79-4583



本 社 ・ 工 場