

ニッシン AR Bt-100 プライマー

100回目の挑戦で実現!

▶ 金属表面処理兼用焼付型防錆プライマー

▶ 殆どすべての金属素地に塗装できる

万能密着型プライマー

特に非鉄金属に塗装し、素地の密着力、耐久力、耐食性、耐水耐薬品性などに優れた性能を発揮し、素晴らしい適性をみせてくれます。被塗物になる商品の色々な意味での高級化、耐食性を主体とした耐久性の向上などの目的で、従来主流の素材であった鉄鋼から、亜鉛メッキ鋼、アルミニウム、ステンレススチール、各種高級金属メッキなどが塗装素材として使用される比率が非常に大きくなっておりま

す。また、クロム、鉛などの有害重金属による公害問題も近時大きくクローズアップされ、これら公害物質を排除することも重要な社会的ニーズであります。弊社ではこれら時代のニーズにお応えすべく完成し、豊富な実績と好評を得ている焼付専用型高級プライマー「AR Bt-100プライマー」は、有害なクロムや鉛系顔料は含有せず、エポキシ系樹脂を主成分とし、更に金属と反応する第三成分を導入し、強力な密着力と防錆力、および上塗り塗料の塗膜性能を大幅に向上させるように設計した一液焼付型万能プライマーです。

特徴

1) 各種の金属に対する付着性は万全です。

殆ど全ての金属表面を変性活性化しますので、脱脂のみで強力な密着性を発揮します。

2) 防錆力は抜群です。

殆ど全ての金属表面と反応して防錆皮膜を形成し、無公害の高級防錆顔料とエポキシ系樹脂により防錆効果を持続させます。

3) 上塗り塗装した場合の複合塗膜の性能を大幅に向上させます。

特に耐水性、耐油性、耐薬品性等の化学的諸性能が大幅に向上します。

4) すべての焼付型上塗り塗料が塗装できます。

ウェットオンウェット(2コート1ベーク)塗装ができます(粉体塗料は除く)。100℃-20分以上の焼付が可能な上塗り塗料を使用すれば、プライマーの焼き締めりは十分です。

5) 塗膜の平滑性が優れています。

塗膜が平滑なため、研ぎを必要とせず(ノンサンジダタイプ)吸込みの少ない美しい仕上がり感が得られます。

6) ワキ膜厚限界が大幅に向上します。

2コート1ベーク塗装におけるワキ(発泡)限界膜厚が向上し、塗装作業性に幅がでます。

7) 静電塗装適正が優れています。

微粒化がよく、平面部の膜厚が均一になりますので、静電塗装の欠点である膜厚の不均等化が解消されます。

塗装仕様

1) 塗料の調整

塗料は十分に攪拌し均質にして、専用シンナーで希釈してご使用下さい。(他のシンナーでは溶解しない場合がありますので、専用シンナーを必ずご使用下さい。)

2) 塗装方法によるシンナー希釈率と希釈粘度

塗装方法	シンナー希釈 (重量%)	希釈粘度 (フォードカップNo.4)
エアスプレー	20~30%	16~20秒
エアレススプレー	15~25%	20~30秒
静電エア霧化	20~30%	16~22秒
静電電気霧化	25~35%	14~18秒
※1浸漬	15~25%	20~30秒
※2ロールコーター	—	—

※1.被塗物の形状、仕上がり外観を考慮して適切な粘度に調整します。
(上記は標準仕様です。)

※2.需要家各位との密接な連絡のうえ個々にご相談申し上げます。

3) 専用シンナーの蒸発速度と使用時間

シンナー名	蒸発速度	使用時期
No.1001シンナー	遅い	夏期
No.1003シンナー	◆	春・秋期
No.1002シンナー	早い	冬期
No.1004シンナー	遅い	酷暑期

4) セット時間

- 2コート1ベーク塗装の場合
(ウェットオンウェット 塗装)
セット時間 5分以上(20℃)
- 2コート2ベーク塗装の場合
(プライマーのみの焼付)
セット時間 3分以上(20℃)

5) 焼付条件

標準 130℃×20分

焼付可能範囲 100℃×20分~180℃×20分

(2コート1ベークの場合)

(注) プライマー単独焼付の場合は150℃×20分以下

6) 塗布量

膜厚20μmに塗装した場合、

1平方メートル当り100~120g/m²

標準塗膜厚 15~25μm

塗膜性能

金属に対する各塗装系

AR Bt-100プライマー塗装の複合塗膜性能は以下のテストデータのとおり、非常に優れたものです。なおここでは代表的なものとして、SECC鋼板とアルミ板のデータを記載しましたが、各種金属に対する技術データも取り揃えておりますので、詳しくは弊社技術部へご相談下さい。

試験片作成条件

[塗装系]

◎AR Bt-100プライマー+ガラントンNew ホワイト
(標準型メラミン樹脂塗料)

◎AR Bt-100プライマー+4times レベルコート ホワイト
(熱硬化型アクリル樹脂塗料)

◎AR Bt-100プライマー+アクリオン ホワイト
(熱硬化型アクリル樹脂塗料)

[乾燥条件]

2コート 1ベーク塗装

AR Bt-100プライマー セット5分
<上塗>

◎ガラントンNew ホワイト 120℃×20分

◎4times レベルコート ホワイト 150℃×20分

◎アクリオン ホワイト 150℃×20分

SECC鋼板(0.8t×150×70m/m) 試験成績(2コート1ベーク)

試験項目	塗装系 AR Bt-100プライマー + ガラントンNewホワイト	AR Bt-100プライマー + 4times レベルコート ホワイト	AR Bt-100プライマー + アクリオンホワイト	試験条件
膜厚	50~60	70~80	50~60	ケット電磁膜厚計にて測定(μm) JIS K5600-1-7
鏡面光沢度	93	96	88	60度鏡面光沢度 JIS 5600-4-7
付着性(クロスカット法)	分類0	分類0	分類0	1m/m×1m/m×100 ゴバン目テープ剥離 JIS K5600-5-6
耐カッピング性	5.0	7.0	7.0	押出m/m 数 JIS K5600-5-3-6
耐おもり落下性	0.5×50	0.5×50	0.5×50	デュボン式 R1/4"×kg×cm JIS K5600-3-6
引っかき硬度	F	F	2H	三菱ユニ鉛筆 凝集破壊 JIS 5600-5-4
耐水性	400時間異状なし	1000時間異状なし	1000時間異状なし	水道水 20℃浸漬 JIS 5600-6-2
耐沸騰水性	20時間異状なし	20時間異状なし	30時間異状なし	沸騰水浸漬 JIS 5600-6-1-7
耐酸性	光沢5分消失	光沢2分消失	異状なし	5% H_2SO_4 水溶液20℃×1000時間 浸漬或いはスポット JIS 5600-1-7
耐アルカリ性	200時間光沢2分 消失	500時間異状なし	1000時間異状なし	5% $NaOH$ 水溶液20℃ 浸漬或いはスポット JIS 5600-1-7
耐油性	異状なし	異状なし	異状なし	三菱プレーキフルードオイル 20℃浸漬×1000時間
耐ガソリン性	光沢1分消失	異状なし	異状なし	レギュラーガソリン 20℃浸漬×1000時間
耐湿性	異状なし	異状なし	異状なし	50℃×98~100%R.H. 1000時間 JIS K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	剥離幅3m/m以内	剥離幅2m/m以内	剥離幅3m/m以内	5% $NaCl$ 水溶液 35℃×800時間 JIS K5600-7-1

※ [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。

アルミ5052板(0.8t×150×70m/m)試験成績(2コート1ペーク)

試験項目	塗装系 AR Bt-100プライマー + ガラントンNew ホワイト	AR Bt-100プライマー + 4times レベルコート ホワイト	AR Bt-100プライマー + アクリオン ホワイト	試験条件
膜厚	50~60	70~80	50~60	ケット電磁膜厚計にて測定(μm) JIS K5600-1-7
鏡面光沢度	95	97	88	60度 鏡面光沢度 JIS 5600-4-7
付着性(クロスカット法)	分類0	分類0	分類0	1m/m×1m/m×100 ゴパン目テープ剥離 JIS K5600-5-6
耐カッピング性	5.0	4.0	4.0	押出m/m 数 JIS K5600-5-2
耐おもり落下性	0.3×50	0.3×50	0.3×40	デュボン式 R1/4"×kg×cm JIS K5600-3-6
引っかき硬度	F	F	2H	三菱ユニ鉛筆 凝集破壊 JIS 5600-6-4
耐水性	400時間異常なし	400時間異常なし	500時間異常なし	水道水 20℃浸漬 JIS 5600-6-2
耐沸騰水性	20時間異常なし	20時間異常なし	30時間異常なし	沸騰水浸漬 JIS 5600-6-1-7
耐酸性	光沢5分消失	光沢2分消失	異常なし	5% H_2SO_4 水溶液20℃×1000時間 浸漬或いはスポット JIS 5600-6-1-7
耐アルカリ性	200時間光沢2分 消失	500時間異常なし	1000時間異常なし	5% $NaOH$ 水溶液20℃ 浸漬或いはスポット JIS 5600-6-1-7
耐油性	異常なし	異常なし	異常なし	三菱プレーキフレードオイル 20℃浸漬×1000時間
耐ガソリン性	光沢1分消失	異常なし	異常なし	レギュラーガソリン 20℃浸漬×1000時間
耐湿性	異常なし	異常なし	異常なし	50℃×98~100%R.H. 1000時間 JIS K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	異常なし	異常なし	異常なし	5%塩化NaCl水溶液 35℃×1000時間 JIS K5600-7-1

※【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。

コード番号・荷姿

コードNo.	色名	荷姿
634-1011	AR Bt-100 プライマー ブラック	16Kg
634-1012	AR Bt-100 プライマー クリーム	16Kg
634-1013	AR Bt-100 プライマー ホワイト	16Kg
634-1015	AR Bt-100 プライマー グレー	16Kg
000-6371	No.1001 シンナー	16L
000-6372	No.1002 シンナー	16L
000-6373	No.1003 シンナー	16L
000-6374	No.1004 シンナー	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って下さい。
- 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。

- 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。

B. 取扱い方法

- 1) 開缶する時は、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、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋、前掛けを着用して下さい。
- 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。

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保蔵して下さい。
- 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。

● 製品の価格・仕様・色相・意匠等は設計改良の為、予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。

人と環境をやさしく彩りたい

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

関東営業所

〒337-0051 さいたま市見沼区東大宮4丁目8番5号千代本大宮第一ビル2F
TEL (048) 660-1200 FAX (048) 660-1202

名古屋営業所

〒460-0011 名古屋市中区大須4丁目9番79号大須TNビル3F
TEL (052) 261-1125 FAX (052) 261-1135

九州営業所

〒812-0007 福岡市博多区東比恵3丁目5番8号
TEL (092) 411-7011 FAX (092) 411-7041

兵庫工場(株)メブコ

〒679-3311 兵庫県朝来市生野町真弓373番地98
TEL (079) 679-4163 FAX (079) 679-4583

