ニッシン FFプライマー

粉体塗料用 高級焼付タイプ特殊合成樹脂塗料

「ニッシンFFプライマー」は広範囲の金属素材に塗装可能な焼付タイプの万能密着型のプライマーで、鉄系、非鉄系金属に対し、密着力・耐水性・耐薬品性・耐食性・耐久性等に優れた性能を発揮します。
特に、溶融亜鉛メッキ・アルミダイキャスト・マグネシウム合金等の巣穴により塗膜欠陥となる焼付乾燥時の発泡（ワキ）防止効果に優れています。
又、粉体塗料の下塗りとしての適性を重視して設計した高級焼付プライマーです。
この「FFプライマー」は、有害なクロムや鉛系の防錆顔料は含有せず、特殊な無公害型防錆顔料を配合し、展色剤（ビヒクル）としては変性エポキシ樹脂を主成分とし、強力な密着力と防錆力を兼備した1液型焼付プライマーです。

特徴

1. 各種金属に対し付着性が良い。

鉄、ステンレス、アルミ、亜鉛メッキなど各種金属素材に優れた密着性を発揮します。

2. 防錆力が良い。

クロムや鉛を含まない無公害型防錆顔料と耐食性の良いエポキシ系樹脂の相乗効果により優れた防錆効果を持続します。

3. 金属素地より生ずる焼付時の発泡（ワキ）を大幅に抑制します。

塗料中の特殊成分が素材巣穴中の空気と塗料を置換させ、置換された空気がスムーズに塗膜より排出し上塗塗料焼付乾燥時のワキを抑制します。（上塗が粉体塗料でも溶剤系塗料でも有効です。）

塗装仕様

1. 塗料の調整

塗料は充分に撹拌し均質にして、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	シンナー希釈率（重量%）	希釈粘度（岩田カップ）
エアスプレー	20～30%	15～20%
エアレススプレー	15～25%	18～30%
静　電	30～40%	12～16%

（上記は標準仕様です。）

3. 専用シンナーの蒸発速度と使用時期

シンナー名	蒸発速度	使用時期
No.1001シンナー	遅い	夏季
No.1002シンナー	早い	冬季
No.1003シンナー	標準	春・秋季
No.1004シンナー	とても遅い	酷暑季

4. 焼付条件

標準 130℃×20分
焼付可能範囲 120℃×20分～200℃×20分

5. 塗布量

膜厚20μmに塗装した場合、
1平方メートル当り 100～120g／㎡
標準塗装膜厚 15～25μm

塗膜性能

塗装上特に問題の多い溶融亜鉛メッキ鋼板にて、ポリエステル系粉体塗料単独とFFプライマーポリエステル系粉体塗料にて行いました。
テストデータは下記の通り、粉体塗料の下塗りとして非常に優れたものです。

試験片作成条件

素　　材：溶融亜鉛メッキ鋼板 目付量 450g/㎡（平均）
前 処 理：A.溶剤脱脂のみ
　　B.リン酸亜鉛系化成皮膜処理
塗　　料：下塗　FFプライマー
　　：上塗　粉体ポリエステル（785ライン）
乾 燥 条 件：下塗　130℃×20分
　　：上塗　190℃×20分

塗装系		ポリエステル系粉体塗料単独		FFプライマー＋ポリエステル系粉体塗料		JIS No.
前処理		溶剤脱脂	リン酸亜鉛系化成皮膜処理	溶剤脱脂	リン酸亜鉛系化成皮膜処理	
塗膜の外観		ワキ発生	ワキ発生	良好	良好	K5600-1-1-4.4
付着性		分類0	分類0	分類0	分類0	K5600-5-6
耐カッピング性		4mm以上	4mm以上	4mm以上	4mm以上	K5600-5-2
耐おもり落下性 Ø1/2"×500g		40cm	40cm	40cm	40cm	K5600-5-3-6
耐沸騰水性 2時間浸漬	塗膜外観	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	K5400-8-20（旧）
	付着性	分類5	分類3	分類2	分類0	
耐湿性 50℃×98% R.H.×500時間	塗膜外観	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	K5600-7-2
	付着性	分類5	分類2	分類2	分類0	
耐中性塩水噴霧性 500時間		Xカットより全面剥離	殆ど異常なし	殆ど異常なし	異常なし	K5600-7-1

コード番号・荷姿

コードNo.	品　名	容量（荷姿）
634-3023	FFプライマー　ホワイト	16kg（石油缶）
000-6371	No.1001シンナー（夏型）	16ℓ（石油缶）
000-6372	No.1002シンナー（冬型）	〃
000-6373	No.1003シンナー（春秋型）	〃
000-6374	No.1004シンナー（酷暑型）	〃

※その他の御指定色については、別途ご相談下さい。

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。

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下さい。
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、でき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. SDS

1. 詳細な内容が必要な場合には、安全データシート（SDS）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ありますのでご了承下さい。

人と地球をやさしく彩りたい
久保寿ペイント株式会社
http://www.kuboko.co.jp
本社・大阪営業所／〒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
関東営業所／TEL：(048)660-1200
名古屋営業所／TEL：(052)261-1125
九州営業所／TEL：(092)411-7011

JCQA QMS, EMS CERTIFIED FIRM
ISO 9001, ISO 14001
久保寿ペイント株式会社 本社・工場
JCQA-0477
JCQA-E-0268
本社・工場
2-202 15-12 1000