

ノンプライマーフタルミー

錆止めのいらない速乾性フタル酸樹脂塗料 **上下兼用**

『ノンプライマーフタルミー』は、作業性に優れた速乾性フタル酸樹脂塗料に防錆顔料をマッチさせた、錆止め不要の仕上げ用塗料です。速乾タイプでありながら、スプレー塗装はもちろん、塗料用シンナー希釈で刷毛・ローラー塗装も可能です。また錆止めが不要になるため、工程短縮、廃塗料の削減などが図れます。

特 長

工程短縮

防錆力が優れている為、下塗りに錆止め塗料を必要とせず、工程短縮が可能です。

速 乾 性

指触乾燥10分で、速乾性でありながら、塗料用シンナーでの希釈も可能なため、スプレーはもちろん、刷毛塗り性にも優れています。

防 錆 性

ノンクロム系の防錆顔料を添加し、長期に亘る強力な防錆力を発揮します。

環境負荷軽減

工程短縮により、塗料の使用量を減少させることが出来る為、廃塗料や廃溶剤などの廃棄物を減らすことにより、環境負荷の軽減につながります。

用 途

鉄骨・鉄鋼構造物



荷姿・塗り面積

品 名	荷 姿	塗り面積
ノンプライマーフタルミー	15kg	約60㎡/2回

※ 塗り面積は標準のもので施工方法、施工条件、膜厚等により多少異なります。

ノンプライマーフタルミー

錆止めのいらない速乾性フタル酸樹脂塗料 **上下兼用**

標準塗装仕様

工 程	製 品 名	塗装回数	希釈シンナー 希釈割合(重量%)	塗 布 量 (kg/m ² /回)	乾燥膜厚 (μ m/回)	塗装間隔 (20℃)
① 素地調整	サンドブラスト・サンダー等で、錆を完全に除去して下さい。 油脂分・ほこり・水分等も完全に除去して下さい。					
② 上塗り	ノンプライマーフタルミー	2	フタルミーシンナー※1 ス プ レ ー 20~30% エ ア レ ス 15~20% ハケ・ローラー 5~10%	0.11~0.13	25~30	3時間以内 18時間以上

※1 希釈シンナーは「塗料用シンナー」も使用可能です。

塗膜性能試験結果

項 目	結 果	試 験 条 件
乾燥時間	指 触	10分以内
	硬 化	5時間
光沢	60	23℃・50%RH・wet100 μ m 60度鏡面光沢度
リコート性	3時間以内、18時間以上	
引っかき硬度	F	鉛筆法
付着性	25/25	クロスカット法 1mm角セロテープ剥離
耐おもり落下性	30cm合格	デュボン式 Φ 1/2インチ 500g
耐水性	異常なし	水道水浸漬168時間
耐酸性	異常なし	5%硫酸浸漬48時間
耐アルカリ性	異常なし	飽和水酸化カルシウム溶液浸漬48時間
耐中性塩水噴霧性	錆 幅	片側1mm以内
	ブリストル幅	片側2mm以内
		耐塩水噴霧試験、240時間

※ 基材:軟鋼板 JIS K 3141 SPCC - SB エアースプレー2回塗り

※ 乾燥条件: 23℃、50%RH 7日間 乾燥膜厚: 50~60 μ

注意事項

●使用上の注意事項

- 気温5℃以下、湿度85%以上、降雨・降雪時または、その恐れのある場合の塗装は避けて下さい。
- 塗装時は必ず養生を行い、飛散による汚染防止の為、強風時の塗装は避けて下さい。
- 有機溶剤を含有しておりますので、換気を充分に行い、火気のある場所での塗装は避けて下さい。
- 素地調整は、仕上がり外観・塗膜物性に影響を与える重要な工程ですので、充分に行って下さい。
- 上記仕様、塗り面積などの数値は、標準のもので、施工条件・塗装方法により多少異なる場合があります。
- 気温の低い時には、乾燥が遅れる場合があります。乾燥状態を確認してから次の工程に入して下さい。
- 他品種の塗料を混入しないようにして下さい。

●その他の注意事項

- 安全に関する詳細な内容が必要な場合は、安全データシート(MSDS)をご参照下さい。
- 改良等の為、予告なしに当販促物の内容を変更する場合がありますのでご了承下さい。

 **大信ペイント株式会社**

 大信ペイントホームページアドレス
<http://www.daishin-paint.co.jp>

- 本社・営業部 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北3丁目3-2
TEL 06-6301-3431 FAX 06-6302-0809
- 東京支店 TEL 03-3631-1351 FAX 03-3631-8946
- 名古屋営業所 TEL 0562-47-2836 FAX 0562-46-9026
- 大阪営業所 TEL 06-6301-3431 FAX 06-6302-0809
- 広島営業所 TEL 082-282-6201 FAX 082-282-6202
- 福岡支店 TEL 092-593-7211 FAX 092-593-7235