



SASUGA プライマー

(1液型変性エポキシ樹脂塗料)

《特徴》

- * 鉄素材だけでなく非鉄金属（特にアルミ）にも非常に優れた密着性を発揮します。
- * 変性エポキシ樹脂を使用しているため、防錆力、耐水性に優れています。
- * 1液型のため、塗装作業性が良好です。
- * 焼付乾燥型です。（上限：180℃×20分）
- * 吸い込みが少なく、仕上がりがきれいです。
- * RoHS 対応品

《使用可能素材》

- * 鉄素材、各種亜鉛めっき鋼板、ステンレス、アルミ（6000番台を含む）

《標準塗装仕様》

項目	内容		
希釈シンナー	サイクロン999シンナー各種		
希釈率（%）	エアスプレー	エアレススプレー	静電塗装
	30～60	20～50	40～70
標準膜厚（ μm ）	20～30		
セッティング時間	10分以上		
焼付条件	140～180℃×20分		

《荷姿》

16kg、4kg

《色相》

ホワイト、グレー（N-7.近似）、ブラック

齋藤塗料株式会社

本社・工場

〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北 3-2-4

TEL.(06)6301-4631 FAX(06)6306-0831

E-mail:info@saito-paint.co.jp



JQA-QM6668



《塗膜性能データ》

上塗:アクリサイト UB-60 ホワイト

乾燥条件:150℃×20分(2コート1ベーク)

試験項目	SPCC-SB (リン酸亜鉛処理板)	SPCC-SB (ミガキ鋼板)	アルミ A5052	ステンレス SUS304	試験条件
一次密着性	100/100	100/100	100/100	100/100	1×1mm 基盤目
耐水性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	水道水(20℃) 1000時間浸漬、外観
耐沸騰水性	100/100	100/100	100/100	100/100	沸騰水 1時間浸漬後、二次密着性
耐塩水噴霧性	0mm	3mm (240時間)	0mm	0mm	5%NaCl、35℃、1000時間 片側剥離幅 mm

《使用上の注意》

- * 塗料は使用前に十分攪拌してお使い下さい。
- * 塗装機の洗浄も専用シンナーをお使いください。(塗装機が詰まる恐れがあります。)
- * 被塗物の錆、ごみ、油分、水分等は十分に除去して下さい。
- * 上塗塗料までの塗装間隔は気温等によって前後します。高光沢の塗料を塗られる場合や仕上がりをより良くする場合には、塗装間隔を長めに設定してください。
- * 金属素材は番手が同じでも産地、状態によって密着性能等に差が有る場合があります。事前に十分確認テストを行っていただき、ご使用下さい。

齋藤塗料株式会社

本社・工場

〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北 3-2-4

TEL.(06)6301-4631 FAX(06)6306-0831

E-mail:info@saito-paint.co.jp



JQA-QM6668