



IR プライマーHB

(焼付型高膜厚下地塗料)

《特徴》

- * 1回の塗布で高膜厚がえられ、タレ、ワキがありません。
- * 耐食性、物性が良好です。
- * 研磨性が良好です。
- * 2コート2ベーク、Wet on Wetいずれも可能です。
- * 一液性のため作業性が良い。
- * 鉄素材用です。非鉄金属には使用出来ません。
- * RoHS 対応品

《使用可能素材》

- * 鉄素材各種

《標準塗装仕様》

項目	内容		
希釈シンナー	メラーシンナー各種		
希釈率 (%)	エアスプレー	エアレススプレー	静電塗装
	20~50	10~40	30~60
標準膜厚 (μm)	30~80		
セッティング時間	10分以上		
焼付条件	130~160℃×20分		

《荷姿》

16kg、4kg

《色相》

ホワイト、グレー (N-7.近似)

※その他、淡彩色は調色可能

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》

試験板作成条件

素材：SPCC-SB (ボンデライト処理 N144)

下塗：IR プライマーHB ホワイト

上塗：#30 メラー ホワイト

乾燥：Wet on Wet、 140℃×20 分間焼付(熱風乾燥炉)

試験項目	試験結果	試験条件
膜厚	下塗:38 上塗:26	電磁式膜厚計(μm)
一次密着性	100/100	2×2mm 碁盤目
光沢	90	60° グロス
鉛筆硬度	HB	三菱ユニ鉛筆、キズ
耐水性	異常なし	水道水(40℃) 240 時間浸漬、外観
耐塩水噴霧性	3mm 以内	5%NaCl、35℃、240 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。

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