

065-1109

「コーロック ノンサンディングエポキシプライマー ホワイト」

ロックペイント株式会社

065-1109「コーロック ノンサンディングエポキシプライマー ホワイト」は耐食性、耐薬品性、各種金属素材との付着性などの塗膜性能に優れたラッカータイプの1液変性エポキシ樹脂系塗料のプライマーです。

#### ◇特 長

##### ●優れた耐食性

耐食性に非常に優れており、製品の防錆力を一段と向上させます。

##### ●優れた付着性

特殊変性エポキシ樹脂の採用で、亜鉛メッキ鋼板やアルミ材、ステンレス材など各種金属素材との付着性に優れています。

##### ●ノンサンディングタイプで塗装が可能

ブリードや吸い込みが少なく、065ライン「コーロック」とのウェットオンウェットの塗装が可能です。

##### ●環境配慮型塗料

有害重金属顔料（鉛・クロム）を使用していない環境負荷低減塗料です。

##### ●優れた乾燥性

速乾性に優れ、短時間（5～10分）で上塗りを塗装することができます。

塗料は消防法において危険物第四類第一石油類（非水溶性）に該当します。

#### ◇用途（推奨分野・被塗物）

主な用途としては車両、工業製品などへの使用が可能です。

各種電機部品、鋼鉄部品、計器類、土木建設機械、産業機械、建設資材、住宅部品、その他金属製品の下塗りに最適です。

## ◇塗料について

### ●性状

項目	試験方法	規格
粘度	ストーマー粘度計 (KU/20°C)	85~95
加熱残分	JIS K 5601-1-2 (wt%)	54.4~58.4
比重	JIS K 5600-2-4	1.33~1.37

## ◇標準塗装仕様例

- ・使用する前にはよく攪拌して下さい。
- ・希釈には012ライン ロックホールドシンナー各種より使用して下さい。  
標準的な希釈比率は、塗料 100 部に対してシンナー30~40 部の重量比です。
- ・錆、油汚れ等を完全に除去し、素地調整を十分実施して下さい。

工程	仕様
1. 素地調整	錆、油、汚れ等を完全に除去する。
2. プライマー塗装	065-1109 コーロック ノンサンディングエポキシプライマー ホワイト 100 部 012ライン ロックホールドシンナー各種 30~40 部 粘度 20±5 秒/20°C (IWATA CUP) 膜厚 20±5 μm
3. セッティング	5~10 分
4. 上塗り塗装	065-9000 コーロック調色品 100 部 012ライン 静電用シンナー 20~30 部 膜厚 30±5 μm
5. セッティング	5~10 分
6. 焼付	160°C×20 分 (被塗物温度)
備考：被塗物 SPCC-SD リン酸亜鉛処理鋼板	

塗装方法：エアスプレー塗装

\*旧塗膜の上にご使用する場合、旧塗膜を侵す恐れがございますのでご確認の上ご使用下さい

\*希釈割合及び塗料粘度は次頁の温度-粘度曲線も参照下さい

## ◇塗膜性能

塗装仕様

下塗り : 065-1109 コーロック ノンサンディングエポキシプライマー ホワイト

上塗り : 065-0205 コーロック ホワイト

塗装方法 : 2コート1ベーク

硬化条件 : 160°C × 20分 (被塗物温度)

### ●一般塗膜性能

試験項目	試験方法	結果
付着性	1mm 碁盤目	100/100
鉛筆硬度	三菱ユニ (傷/破壊)	2H/4H
耐衝撃性	1/2" × 500g	20cm
耐酸性	5% $H_2SO_4$ 20°C × 240時間浸漬	異常なし
耐アルカリ性	5% $NaOH$ 20°C × 240時間浸漬	異常なし
耐沸騰水性	沸騰水 2時間浸漬	異常なし
耐塩水噴霧性	5% $NaCl$ 35±1°C × 240時間 (片側剥離幅)	0.0mm

テストピース : SPCC-SD リン酸亜鉛処理鋼板

### ●各種金属に対する付着性

	一次付着	二次付着
SPCC-SD	100/100	100/100
SPCC-SB	100/100	100/100
リン酸鉄処理鋼板	100/100	100/100
リン酸亜鉛処理鋼板	100/100	100/100
熔融亜鉛メッキ鋼板 (Z22)	100/100	100/100
ペタイトN	100/100	100/100
ボンデ鋼板	100/100	100/100
アルミニウム (A-1050P)	100/100	100/100
アルミニウム (A-5052P)	100/100	100/100
アルミニウム (A-6063S) ※	100/100	100/100
真鍮	100/100	100/100
銅	100/100	100/100

※ アルミニウム (A-6063S) につきましては素地の合金の比率などにより付着性が低下する場合があります。仕様を組まれる際には十分な確認を実施の上ご使用下さい。

●プライマーに対する各種上塗り塗料適正

塗料種（下塗り）	065-1109				
セッティング	指触乾燥（5分～7分）				
塗料種（上塗り）	049-2000	050-1205	065-3205	200-6505	073-8204
硬化条件（被塗物温度）	180℃×20分	140℃×20分	160℃×20分	160℃×20分	常温×1日
一次付着性	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100
二次付着性 （耐沸騰水性）	1時間	100/100	100/100	100/100	100/100
	3時間	100/100	100/100	100/100	100/100

各試験結果は弊社社内試験に基づく結果であり、保証値ではございません。

◇注意事項

●資料記載情報についての注意

1. 弊社で万全を期して行った試験に基づくものであり、保証値ではございませんので、ご使用に際しましては、事前に十分な確認を実施の上ご使用下さい。
2. 製品の改良等により予告無しに記載データ、数値等の変更をさせて頂く場合がございますが、改良・変更等により生じた如何なる損害に関しましても当社は責任を負わないこととします。
3. 実際の使用結果並びに特許上の権利を保障するものではございません。

●取り扱いおよび保管上の注意

1. 取扱い作業は火気の無い所で行ない、局所排気装置を取付けてください。
2. 建築現場など屋内塗装を行う場合は塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、蒸気を吸込まない様にしてください。
3. 取扱い中は出来るだけ皮膚に触れないようにし、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、防護めがね、長袖の作業衣、襟巻きタオル、保護手袋等を着用してください。
4. 取扱い後は、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分に行い作業衣等に付着した汚れをよく落してください。
5. しっかりと蓋をし、40℃以下で子供の手の届かない一定の場所を定めて保管してください。
6. 塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダストなどは廃棄するまでは水につけておいてください。
7. 容器は中身を使い切ってから廃棄してください。
8. 廃棄する際は産業廃棄物として認可業者に処理を委託してください。
9. 本来の用途以外に使用しないでください。

10. 指定された以外の材料と混合しないでください。

●**緊急時および応急処置**

1. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いてください。
2. 容器からこぼれた場合には、布（ウエス）等で拭きとって水をはった容器に保管してください。
3. 皮膚に付着した場合には、多量の石鹼水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化がある時は医師の診察を受けてください。
4. 目に入った場合には、多量の水で洗い、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。
5. 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ください。
6. 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ください。

●**安全、衛生上の注意**

この製品は、有機溶剤や健康に有害な物質を含有しておりますのでご使用の際には上記の注意事項を守ってください。なお、詳細につきましては、製品容器に記載のPL法関連事項と安全データシート（SDS）をご参照ください。