

水性防錆プライマー

サビキラー アクアプライマー

1 液性変性エポキシ樹脂サビ止め塗料 / 水性



荷姿：4kg、16kg

特長

1.特殊エポキシ塗料で強力な防錆パワー

「サビキラープロケレンパス」の後にプライマーとして使用することで、強力な防錆力を発揮します。

2.水溶性で鉛、クロム等の重金属不使用

鉛・クロムなどの重金属を使用していない為、安心・安全にご使用頂く事が可能です。

3.超速乾性で作業性も抜群

水性のため乾燥時間が短く指触乾燥は30分、塗り重ね乾燥時間は3時間(23℃)で、作業効率をあげます。

4.付着性が良好で

ステンレス、アルミ等にも密着

一般的に塗料の密度が悪いとされるステンレスや、アルミ鋼板にも直接塗装が可能です。

5.溶剤系アクリル樹脂、フタル酸系塗料の上塗りが可能

サビキラーアクアプライマーは上塗りに弱溶剤の塗装が可能です。

※塗装間隔は厳守してください。

※ただし、パテ処理およびフッ素塗装を行う場合には別途注意事項がありますのでお問い合わせください。

用途

オール水性工法のプライマー及び、
その他、下塗り・中塗りの防錆プライマーとして

標準仕様

外観	艶消しグレー 艶消しホワイト
比重	1.38g/cm ³
標準塗布量	0.12~0.13Kg/m ²
指触乾燥	20分(23℃)
塗り回数	1~2回
塗り重ね時間	3時間(23℃)
塗装方法	刷毛・ローラー・エアレスガン等
希釈	水(水道水)
希釈率(刷毛、ローラー)	0~10%
希釈率(エアレスガン)	5~10%
消防火区分	-
有機溶剤予防規則	-
労働安全衛生法に基づく表示	エチレングリコール/ モノブチルエーテル

【ALL 水性サビ止め工法 塗装仕様書】

工程	性質	塗料名	塗回数	塗り重ね 乾燥時間(23℃)	標準塗布量 (kg/m ² /回)	標準膜厚 (μ/回)	希釈液	希釈率(%) (重量比)	希釈率(%) (重量比) スプレーの場合	塗装方法
素地調整	浮きサビ、塗膜、油脂、その他の異物をワイヤーブラシなどの手工具で落とす。塩分・汚れがある場合は洗浄、油分がある場合は脱脂を行う。 ※サビが酷い場合、またはケレン作業がきびしい場合は、アンダーコートを行ってください。									
工程(1)	水性	サビキラープロケレンパス (サビ転換塗料)	2	3時間以上	0.12	20~30μm	水	0~5%	5~10%	刷毛/ローラー/ スプレーガン
工程(2)	水性	サビキラーアクアプライマー (エポキシ系防錆塗料)	1	3時間以上	0.12~0.13	20~30μm	水	0~10%	5~10%	刷毛/ローラー/ スプレーガン
工程(3)	水性	サビキラーアクアトップ (高耐久アクリル塗料)	1	-	0.12~0.13	20~30μm	水	0~10%	5~10%	刷毛/ローラー/ スプレーガン

※海浜部には工程(2)、工程(3)は各2回塗りをおすすめします。

■使用上の注意

保管するときは皮張り防止のため、空気に接触しないように密封して保管し、早期に使い切るようにして廃塗料及び洗浄等で発生した廃液は産業廃棄物です。適切な方法で処理してください。

※製品の改良により、予告なく内容表記を変更する場合がございます。予めご了承ください。

【開発・製造】
特殊塗料開発製造メーカー
BAN 株式会社
Z BAN-ZI

〒262-0011
千葉県千葉市花見川区三角町118
フリーダイヤル：0120-012-280
URL: <http://www.ban-zi.jp/>



【お求めはこちらまで】



20250625