

厚膜形焼付用エポキシ変性ポリエステル樹脂下塗塗料

METALLKONG PRIMER GP

メタルコングプライマーGP



DNT 大日本塗料株式会社

- 東日本販売部
 - 東京営業所 ☎03-5710-4501 ☎144-0052 東京都大田区蒲田5-323 TOKYU HEAT 蒲田ビル
 - 札幌営業所 ☎011-822-1661 ☎003-0012 札幌市白石区中央二条 1-5-1
 - 仙台営業所 ☎022-236-1020 ☎983-0034 仙台市宮城野区福町5-6-20
 - 北関東営業所 ☎0285-24-0123 ☎323-0025 小山市南鳩山町2-10-14 (旧岩瀬ビル)
 - 埼玉営業所 ☎048-601-0711 ☎330-0843 さいたま市大宮区宝蔵町4-20-11 (牛ヶ谷ビル)
 - 新潟営業所 ☎025-244-7890 ☎950-0912 新潟市中央区東前町14-1-54 (住居前ビル)
 - 千葉営業所 ☎043-225-1721 ☎260-0016 千葉市中央区富士見2-2-45 (富士ビル)
 - 神奈川営業所 ☎042-766-1831 ☎252-0233 神奈川県横浜市中区磯子5-7-1 (イソノテックビル)
 - 静岡営業所 ☎054-254-6341 ☎420-0857 静岡市葵区御幸町8 (静岡三菱ビル)

- 西日本販売部
 - 大阪営業所 ☎06-6266-3116 ☎542-0081 大阪府中央区南船場1-18-11 (SRビル長瀬)
 - 名古屋営業所 ☎052-332-1701 ☎460-0022 名古屋市中区金山1-12-14 (金山総合ビル)
 - 富山営業所 ☎076-444-5260 ☎930-0005 富山県富山市新湊町6-15 (Toyama Sakuraiビル)
 - 京浜営業所 ☎075-595-7761 ☎607-9395 京都市山科区竹園東ノ前町46-1 (ECS近町山科ビル)
 - 神戸営業所 ☎078-382-0091 ☎650-0025 神戸市中央区相生町1-2-1 (東成ビル)
 - 岡山営業所 ☎086-214-1852 ☎700-0084 岡山市北区高柳町10-30
 - 広島営業所 ☎082-266-2811 ☎732-0802 広島市南区大州3-4-1
 - 福岡営業所 ☎092-869-2585 ☎761-8075 高松市多肥下町511-1 (ゆづりアリーナビル)
 - 福岡営業所 ☎095-824-3457 ☎811-2317 福岡県糟屋郡粕屋町長原東3-10-5
 - 長崎営業所 ☎095-824-3457 ☎850-0033 長崎市万才町3-4 (長崎ビル)

VEGETABLE 地球環境への負荷軽減のために、
Bio Ink 植物インクを使用しています。

塗料相談室 フリーコール 0120-98-1716 <https://www.dnt.co.jp/>
E-802823.1 (E1)
(21.12)

大日本塗料株式会社

メタルコング プライマー

各種素材、各種上塗りに対応できる 厚膜形マルチプライマー

「メタルコングプライマーGP」は密着性はもちろんのこと、塗膜性能および作業性についても優れています。また、速乾性に優れ、各種塗料とのウエットオンウエットが可能です。

GP

一液性

厚膜塗装が可能
1コート60μm

幅広い素材に密着
鉄・非鉄金属を含む各種金属素材に対応

各種上塗りに対応可能
W/W塗装可能

容量	色相
16kg	ホワイト・ライトグレー・ブラック (N7.5相当) (N2.5~N3相当)

適用素材

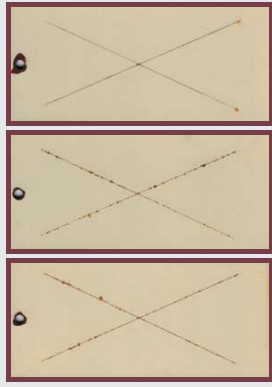
冷間圧延鋼板	ステンレス430
溶融亜鉛めっき鋼板	アルミニウム1000番台
電気亜鉛めっき鋼板	アルミニウム5000番台
ステンレス304	アルミニウム6000番台

●アルミニウム6000番台に関しては、1000番台と5000番台に比べて二次付着が劣るため、事前に密着確認が必要です。
●粉体の下塗りとして使用する場合は、上塗乾燥条件と同等以上の焼付温度・焼付時間で焼付した後に使用して下さい。
●溶融亜鉛めっき鋼板は、Z77相当で付着性を確認。
●ドラム缶詰め約6ヶ月の使用は保証しません。
●被塗物表面の異物を完全に除去し、表面調整を十分に実施して下さい。
●塗装プライマーの事前に行業性、付着性を確認して下さい。
●表面処理を実施して下さい。
※1 テリコンLB#90は運用できません。

適用上塗塗料例※1

メラミン系	アクリル系
デリロン	NEWアクリロゼ
一液ウレタン	粉体
Vクロマ	V-PET#4000-4500系

耐中性塩水噴霧試験 240時間 (標準塗装仕様による性能)



試験板写真
(はく離前)

下塗膜厚	20μm	40μm	60μm
さび幅 (mm)	1.5	1	0.5
膨れ幅 (mm)	1.5	1	0.5
はく離幅 (mm)	2	1.5	0

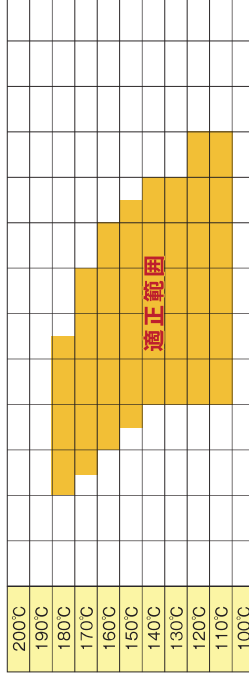
塗膜性能

(標準塗装仕様による性能)

項目	試験方法	性能	備考
鏡面光沢度	60度鏡面反射率	85以上	JIS K 5600-4-7
耐おもしろ下性	デュポン式	20cm異常なし	JIS K 5600-5-3
引っかき硬度 (鉛筆法)	鉛筆硬度 三菱鉛筆ユニ	2H以上	JIS K 5600-5-4
付着性 (クロスカット法)	1mm間隔	分類 1 以下	JIS K 5600-5-6
耐液体性	耐アルカリ性	5%炭酸ソーダ	40℃ 48時間異常なし
	耐酸性	5%硝酸	23℃ 48時間異常なし
浸せき法	耐揮発油性	試験用揮発油C号	23℃ 24時間異常なし
耐液体性 (水浸せき法)	2級 純水	120時間	40℃
耐中性塩水噴霧性	5%食塩水噴霧	240時間異常なし	35℃
耐中性塩水噴霧性	回転式 95%RH以上	240時間異常なし	50℃
促進耐炭素 (SWOM)	600時間	著しい変化なし	JIS K 5600-7-7

試験塗板 試験片は、SPCC(0.8×70×1.50mm)の鋼板にリム酸亜鉛化成膜処理をし、標準塗装仕様に応じた処理後、各種付着条件で乾燥。

焼付許容範囲 (メタルコングプライマーGP)



●SPCC(0.8×70×1.50mm)リン酸亜鉛処理鋼板

使用上のポイント

- 一枚のメタルコングプライマーで連続塗装が可能です。
- 1コートで最大60μmの厚膜塗装が可能です。
40μm以上の厚膜塗装の場合は最終工程の乾燥を十分に確保して下さい。
- 乾性については、アンダーペイントにさらさない様に注意して下さい。

標準塗装仕様

工程	作業内容	備考
前処理	脱脂および化成膜処理を行う。	—
下塗塗装	メタルコングプライマーGPをデリコンシンナーで希釈し、エアースプレー又は静电塗装を行う。 標準膜厚: 20~60μm	塗装粘度 砂 / 20℃ (岩田カップNK2) エアースプレー : 15~30 静电塗装 : 15~30
セッティング	5~10分※1	—
上塗塗装	NEWアクリロゼをDNT焼付用ECOシンナーで希釈し、エアースプレー又は静电塗装を行う。 標準膜厚: 20~30μm	塗装粘度 砂 / 20℃ (岩田カップNK2) エアースプレー : 15~30 静电塗装 : 15~25
セッティング	10~20分※1	—
焼付	150℃×20分 (被塗物表面温度)	—

- 化成膜処理は素材専用の処理を行って下さい。
- 表面乾燥処理は処理前がカーの仕様および管理基準に従って実施して下さい。
- 色相がN8.5以上塗料系の場合は上塗りの指定色の膜厚を45μm以上して下さい。
- 塗料は必ずお取扱い説明書の注意に従って下さい。

※1) 下塗り78~80μm以上塗装する場合はセッティング時間を十分に確保して下さい。

塗料性状

項目	内容
容量	16kg
色相	ホワイト・ライトグレー・ブラック
密度 (20℃)	1.41
粘度 (25℃ストーマー)	67KU
加齢硬化	60%
標準焼付条件	150℃×20分 ※使用上のポイント参照
標準膜厚	20~60μm
貯蔵期間 (20℃)	6ヶ月

※上記 塗料性状は標準値であり、ロットにより若干の変動があります。

使用上の注意

●取扱い上の注意 ※詳細内容は、製品の安全データシート (SDS) をご覧ください。

1. 引火性の液体で、危険物書性情報のある物質を含有して、取り扱いには下記の注意事項を守って下さい。
2. 燃焼時には、燃焼中は換気を行い、蒸気吸込機などを使用して下さい。
3. 取扱い中は、皮膚に付着しないよう、必要に応じて下記の保護具を使用して下さい。
4. 取扱い中は、手洗い及び衣服を十分にすすいで下さい。
5. 塗料の引火性や燃焼ガス、スプレーノズルは燃焼するまで水につけておいて下さい。
6. 引火性の液体を扱う場合は、必ず換気を行い、換気扇を稼働させて下さい。
7. 引火性の液体を扱う場合は、必ず換気を行い、換気扇を稼働させて下さい。
8. 引火性の液体を扱う場合は、必ず換気を行い、換気扇を稼働させて下さい。
9. 本製品の引火性は、燃焼中に燃焼ガスが燃焼室から排出され、落下事故の危険があります。
10. 本製品の引火性は、燃焼中に燃焼ガスが燃焼室から排出され、落下事故の危険があります。

緊急時の措置

1. 火災時には燃焼ガス消火器、消火栓又は粉砕消火器を用いて下さい。
2. 目に入ったときは、大量の水で洗い、できるだけ早期に医師の診察を受けて下さい。
3. 吸ったときは、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
4. 鼻に入ったときは、鼻かみで鼻かみをして洗い、鼻かみで鼻かみをして下さい。
5. 皮膚に付着したときは、皮膚を洗い、皮膚の診察を受けて下さい。
6. 呼吸器に付着したときは、呼吸器を洗い、呼吸器の診察を受けて下さい。

※本製品の引火性は、燃焼中に燃焼ガスが燃焼室から排出され、落下事故の危険があります。
※本製品の引火性は、燃焼中に燃焼ガスが燃焼室から排出され、落下事故の危険があります。
※本製品の引火性は、燃焼中に燃焼ガスが燃焼室から排出され、落下事故の危険があります。

