

Primer Surfacer EP

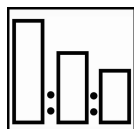
プライマー サフェーサー EP

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

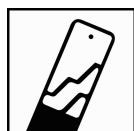
用途

2液型非クロメートのエポキシプライマーサフェーサーで、サンディングサフェーサー又はノンサンディングプライマーとして使用できます。耐化学薬品性及び防錆効果に非常に優れており、自動車補修やシャーシ等の塗装に優れています。

サンディングサフェーサー



- 100 プライマーサフェーサーEP
- 50 プライマーサフェーサーEP ハードナー
- 30 プラスリデューサー

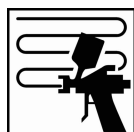


メジャースティック No.1 を使用

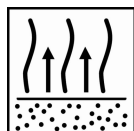


スプレーガン口径 :
1.5 - 1.8 mm

スプレー圧力 :
1.7 - 2.2 bar (手元圧力)
HVLV は最大 0.6-0.7 bar (エアークャップにて)

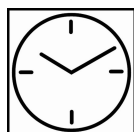


2 - 3 回シングルウェットコート



各コート間のフラッシュオフ :
20°C / 5 - 10 分

強制乾燥までのセッティング :
20°C / 5 - 10 分

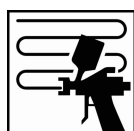


乾燥時間 : 20°C / 5 時間

60°C / 60 分



最終足付け番手 :
ドライ P500 (トップコート)
ドライ P220 - P320 (プライマーサフェーサー)



塗り重ね可能製品 :
シッケンズ プライマーサフェーサー類
シッケンズ オートクリルプラス / オートベースプラス



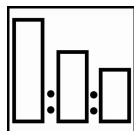
適切な安全保護具を使用してください。
アクゾノーベルではフレッシュエアーマスクの使用を推奨します。

Primer Surfacer EP

プライマー サフェーサー EP

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

ノンサンディングプライマー



- 100 プライマーサフェーサーEP
- 50 プライマーサフェーサーEP ハードナー
- 30 プラスリデューサー

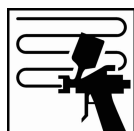


メジャースティック No.1 を使用

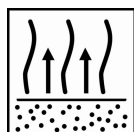


スプレーガン口径 :
1.3 - 1.6 mm

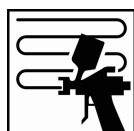
スプレー圧力 :
1.7 - 2.2 bar (手元圧力)
HVLP は最大 0.6-0.7 bar (エアークャップにて)



1 回シングルウェットコート



サフェーサー及びトップコート塗装可能時間 :
20°C / 15 分以降 8 時間以内



塗り重ね可能製品 :
シッケンズ プライマーサフェーサー類
シッケンズ オートクリルプラス



適切な安全保護具を使用してください。
アクゾノーベルではフレッシュエアーマスクの使用を推奨します。

Primer Surfacer EP

プライマー サフェーサー EP

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

用途

2液型非クロメートのエポキシプライマーサフェーサーで、サンディングサフェーサー又はノンサンディングプライマーとして使用できます。耐化学薬品性及び防錆効果に非常に優れており、自動車補修やシャーシ等の塗装に優れています。

使用可能な被塗物

旧塗膜（硬化不良塗膜やラッカー系塗膜は除く）	アルミニウム
スチール	ステンレススチール
亜鉛引き鋼板	木材
ゲルコート	シッケンズポリエステルパテ類

※プライマーサフェーサーEPはウォッシュプライマー1KCFの上に塗装してはいけません。

主剤と副剤

プライマーサフェーサーEP
プライマーサフェーサーEP ハードナー
プラスリデューサー

原材料

プライマーサフェーサーEP : エポキシ樹脂
プライマーサフェーサーEP ハードナー : アミン樹脂

被塗物の前処理



温水と洗剤にて被塗物を洗浄し、洗浄後はきれいな水で洗剤を十分に洗い流して下さい。
サンディング前に被塗物の不純物をシッケンズ脱脂剤にて除去して下さい。



足付け
旧塗膜 : ドライ P220 - P320
アルミニウム : スコッチブライト 7447
ステンレススチール : スコッチブライト 7447
スチール : ドライ P220
亜鉛引き鋼板 : ドライ P220
ゲルコート : ドライ P220
木材 : ドライ P220
ポリエステルパテ類 : ドライ P220 - P320



プライマーサフェーサーEPの塗装前に被塗物の不純物をシッケンズ脱脂剤にて除去して下さい。

※ポリエステルパテには M200（水性洗浄剤）を使用しないでください。

Primer Surfacer EP

プライマー サフェーサー EP

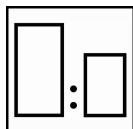
FOR PROFESSIONAL USE ONLY

使用前の攪拌



ご使用前にプライマーサフェーサーEP を充分攪拌して下さい。

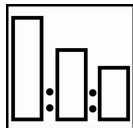
原色の混合



必要に応じてプライマーサフェーサーEP へ最大 5%（重量比）のオートクリルプラス原色を混合出来ます。

※プライマーサフェーサーEP にオートクリルプラス原色を混合した場合は、ハードナー混合前に充分攪拌して下さい。

混合比



100	プライマーサフェーサーEP
50	プライマーサフェーサーEP ハードナー
30	プラスリデューサー

スプレーガン口径とスプレー圧力



スプレーガン
重力式

ノズル口径
1.5 – 1.8mm（サンディング）

スプレー圧力
1.7-2.2 bar（手元圧力）

1.3 – 1.6mm（ノンサンディング）

HVLP は最大 0.6-0.7 bar（エアークャップにて）

可使時間

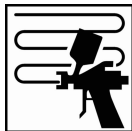
20°C / 8 時間

Primer Surfacer EP

プライマー サフェーサー EP

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

塗装方法



サンディングサフェーサー : 2-3 回シングルウェットコート
※各コート間のフラッシュオフは 5 - 10 分です。
※フラッシュオフタイムは塗装温度、膜厚、塗装環境により異なります。
※刷毛塗りする場合はシンナー希釈をしないでください。

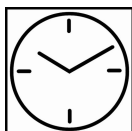
ノンサンディングプライマー : 1 回シングルウェットコート

ポリエステルパテ類を塗布する場合 : 1 回シングルウェットコート

膜厚

推奨する方法で塗装した場合 : 25 μm (1 コート)

乾燥時間



サンディングサフェーサー (膜厚 40 μm として) :

20°C / 5 時間

40°C / 2 時間

60°C / 60 分

ノンサンディングサフェーサーとして (1 コート最大 25 μm) :

20°C / 15 分以降 8 時間以内にプライマーサフェーサー又はトップコート塗装可能

ポリエステルパテ類を塗布する場合 (1 コート最大 25 μm) :

20°C / 45 分

40°C / 30 分

60°C / 15 分

※適切な密着を得るためポリエステルパテ類を塗布する前にドライ P220 でサンディングしてください。

最終番手 (サンディングサフェーサー)



トップコート前のドライサンディング最終番手 : P500

※サンディング開始にはドライ P320 - P400 を使用することが出来ます。

※ドライサンディングの場合、サンディングステップは最大 100 番手以内です。



トップコート前のウェットサンディング最終番手 : P1000

※サンディング開始にはウェット P600 - P800 を使用することが出来ます。

※ウェットサンディングの場合、サンディングステップは最大 200 番手以内です。



トップコート前に被塗物の不純物をシッケンズ脱脂剤にて除去して下さい。

Primer Surfacer EP

プライマー サフェーサー EP

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

塗り重ね可能製品

シッケンズ ポリエステルパテ類
シッケンズ プライマーサフェーサー類
オートクリルプラス

塗装可能面積

推奨する塗装方法で理論上の塗装可能面積 : $\pm 11 \text{ m}^2 / \text{リッター}$ (混合済み)

実際の使用量については、被塗物の形状、表面の塗り肌の状況など塗装環境により異なります。

器具の洗浄

使用後はシンナーX又はプラスリデューサーで速やかに洗浄して下さい。

VOC含有量

600 g / リッター (理論上での希釈済み塗料)

製品の保管

製品の貯蔵安定期間は、20°Cで未開封の場合を基準としています。

※貯蔵安定期間については TDS S9.01.02 を参照してください。

アクゾノーベル株式会社 自動車補修塗料事業部
東京都国立市泉4丁目8-7
Tel : 042 - 843 - 0081

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

IMPORTANT NOTE The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.

Brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to Akzo Nobel.

Head Office

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkenscr.com