

# 製品名 ABFホワイトプライマー

AGCコーテック株式会社

系統	エポキシ樹脂系塗料					
特徴	1. 優れた密着性を有しています。 2. 作業性が優れています。 3. 耐薬品性、耐水性、耐溶剤性に優れています。					
用途	RC躯体等への高耐候性複層模様吹付材の下塗材 ボンフロンGT#1000、ボンフロンGT#1000SR上塗 塗装の下塗材					
荷姿	11 kgセット	(主剤: 10 kg	硬化剤: 1 kg)			
	3.3 kgセット	(主剤: 3 kg	硬化剤: 0.3 kg)			
色相	主剤: 白、硬化剤: 淡黄色					
組成 適用法令	主剤 (白色)	樹脂ワニス	33	消防法 危険物区分	第4類第 1 石油類 ( 非水溶性 ) 危険等級 II	
		顔料	48			
		溶剤	18	労働安全 衛生法	有機則 第( 2 種有機溶剤)	
		添加剤	1			
	計		100			
	硬化剤	樹脂	89	消防法 危険物区分	第4類第 2 石油類 ( 非水溶性 ) 危険等級 III	
溶剤		11				
計		100	労働安全 衛生法 有機則 第( 2 種有機溶剤)			
塗料性状		粘度	密度(g/cm3)	加熱残分(%)		
主剤: 白色	主剤	2500 (mPa・s)	1.50	78.0		
	硬化剤	100 (mPa・s)	0.93	89.0		
	混合液	—	1.42	79.0		
	※ 塗料性状に記載している数値は代表値を示すものであり、若干の変動があります。					
取扱上の注意	別紙及びSDSを参照してください。					
塗装条件	雰囲気	温度5°C以上、湿度85%RH未満				
	混合比	主剤 : 硬化剤 = 10 : 1				
	希釈剤	ABF#600Aシンナー				
	塗装方法	刷毛、ローラー、エアレスプレー				
標準所要量 希釈量	塗装方法	所要量(kg/m <sup>2</sup> )			希釈率	
		理論	塗着効率	標準		
	白色	刷毛・ローラー	0.09	80% ~ 100%	0.09 ~ 0.11	10% ~ 30%
		エアレスプレー		60% ~ 80%	0.11 ~ 0.15	10% ~ 30%
※ 上記標準所要量は、標準的な所要量であり、被塗物の形状・素地状態及び塗装方法により、差が生じます。						
標準膜厚 白色	希釈率	標準膜厚(μm)				
		乾燥膜厚	WET膜厚			
	10%	40	73			
30%		97				
ポットライフ 乾燥時間 塗装間隔		23°C				
	ポットライフ	5時間				
	指触乾燥	30~60分				
	半硬化乾燥	—				
	硬化乾燥	7時間				
	塗装間隔	16時間以上7日以内				
※ ポットライフと乾燥時間は目安です。無希釈、一定の温度条件の恒温槽にて測定したものです。						
※ 乾燥時間の測定方法は、JIS K 5600-1-1 4.3.5 によります。						
※ 本書類の内容は、予告なく変更する場合があります。						

制定: 2015年3月30日

改定: 2023年9月12日

# 取扱い上の注意事項

## 1. 取扱い方法及び保管

- ・主剤と硬化剤、及びシンナーは既定の割合で混合し、十分に攪拌してからご使用ください。
- ・被塗面の油脂、塵埃、水分などの付着物は除去してください。
- ・硬化剤は水分と反応しやすいため、開封後は出来るだけ早くご使用ください。
- ・火気のあるところでは使用しないで下さい。
- ・取扱い作業場所には、局所排気装置を設けて下さい。
- ・塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸込まないようにして下さい。
- ・取扱い中は、でき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、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用して下さい。
- ・容器からこぼれた場合には、ウエスで拭きとって、水をはった容器に保管して下さい。
- ・塗料あるいは溶剤等の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は廃棄するまでは、必ず水に漬けておいて下さい。
- ・取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行なって下さい。
- ・缶上部の取っ手は手下げ専用です。ロープやフック等を取っ手に取り付けてつり下げないで下さい。
- ・貯蔵中は容器を密閉し、直射日光や雨のあたらない、換気の良い一定の場所を定めて保管して下さい。
- ・部外者の出入りできないところで、かつ子供の手の届かないところに保管して下さい。

## 2. 救急処置

- ・皮膚や着衣に付着した場合は、水やせっけんで十分に洗い落とし、皮膚に痛みや外観の変化があるときは、医師の診察を受けて下さい。
- ・目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- ・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下さい。
- ・誤って飲み込んだ場合には、直ちに医師の診察を受けて下さい。

## 3. 火災時の処置

- ・万一、火災が発生した場合には、炭酸ガス、泡又は粉末消火を用いて下さい。

## 4. 廃棄

- ・廃材、材料の付着したウエス等は安全な方法で保管し、廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。
- ・容器は中身を使い切ってから、廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。

## 5. 誤使用

- ・本来の用途以外(シンナー遊び、汚れ落とし等)に使用しないで下さい。
- ・指定された以外の材料と混合しないで下さい。

## 6. 詳細情報

- ・詳細な情報が必要な時は、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

## 7. 低温時に塗装する際の注意事項

想定される状態		発生する不具合	対策、注意点	
下塗が未硬化の場合		<ul style="list-style-type: none"> <li>・下塗り成分が移行(ブリード)</li> <li>・ちぢみ(旧塗膜がある場合)</li> <li>・上塗り塗膜との融合</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・下塗り塗膜が硬化状態にあることを確認する。</li> <li>・下塗り塗膜に外観異常がないか確認する。</li> </ul>	
硬化速度の低下		<ul style="list-style-type: none"> <li>・塗装後の結露や降雨による影響を受ける時間が長くなってしまう。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・塗装後に気温の低下、降雨の恐れがある場合は、塗装しない。</li> </ul>	
水分の混入	塗装前	結露	<ul style="list-style-type: none"> <li>・塗膜の膨れ、発泡、軟化。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・塗装前に被塗面の状態を確認する。</li> </ul>
	塗装後	結露 降雨	<ul style="list-style-type: none"> <li>・塗膜の膨れ、発泡、雨跡の形成、艶の低下、白化など。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・塗装後に気温の低下、降雨の恐れがある場合は、塗装しない。</li> </ul>