

脂肪族・芳香族ナイロン素材用 2 液型アクリルプライマー

# スーパープライマー

## (8954-ライン)

### 概要

ナイロンは、ポリアミド系合成繊維の総称であり、近年、様々な用途で採用され普及が拡大しております。このナイロン素材は、脂肪族ナイロン素材(ナイロン 6、ナイロン 66 等)と芳香族ナイロン素材(ナイロン MXD6 等)に大別され、それぞれ異なった特性を持っております。これらナイロン素材に共通する特徴として高強度、難燃性、結晶性で且つ耐溶剤性に優れていることが挙げられ、さらに芳香族ナイロン素材に関しては低吸水性等の特性があります。また、ガラス繊維、炭素繊維等をナイロン素材に充填し機械的強度、剛性を強化した様々なグレードのナイロン素材も開発されており、これらに対して安定した密着性を有するプライマーが必要とされております。

スーパープライマーは、このようなナイロン素材全般に対して幅広く適用可能なプライマーとなっております。

### 特徴

1. 優れた素地隠ぺい性
2. 研磨性に優れ重ね塗り可能
3. 上塗り塗料(ハイウレックスP シリーズ)との優れた層間密着性
4. 1液と同等の作業性(可使時間 10 時間)
5. 優れた耐候性
6. プライマー色を利用した発色が可能

### 品番

8954- スーパープライマー各色

### 推奨シンナーおよび硬化剤

#### (シンナー)

Z-M133 スーパープライマー シンナー(速乾タイプ)  
Z-M135 スーパープライマー シンナー(標準タイプ)  
Z-M137 スーパープライマー シンナー(遅乾タイプ)

#### (硬化剤)

Z-8954NY (標準)

### 適応素材

芳香族ナイロン素材  
(三菱エンジニアリングプラスチックス社製 RENY 等),  
脂肪族ナイロン素材(ナイロン 6, ナイロン 66 等),  
SPCC-SB 磨き鋼板,  
SPCC-SB リン酸亜鉛処理鋼板,  
アルミニウム(A1050P), アルミニウム合金(A5052P),  
ステンレス(SUS-304), 亜鉛鉄板

### 使用上の注意

1. 素材に離型剤等の異物が付着していますと密着不良やハジキの要因となりますから、洗浄してから塗装して下さい。
2. シンナーは溶剤の種類によって、物性低下を招く恐れがありますので、必ず専用シンナーを御使用下さい。また、上塗り塗料のシンナーも弊社指定のシンナーを御使用下さい。
3. 様々なグレードの素材が登場しており、本来の性質と異なる場合もありますので、あらかじめ御確認の上、御使用下さい。
4. 御使用前に必ず均一に攪拌して御使用下さい。塗装の際は、攪拌式のタンクに希釈塗料を入れ攪拌しながら塗装して下さい。
5. 塗料は直射日光を避け、冷暗所(-20~40℃)での保存をして下さい。
6. 2 液型塗料ですので、必要量だけを作成して下さい。可使時間は 20℃にて、10 時間です。可使時間以上になりますと、本来の性能が発揮できない場合がありますので御注意下さい。
7. その他の注意事項につきましては、SDS 等を御参照下さい。

この塗料についてのお問い合わせは、下記にお願い申し上げます。

#### 武蔵塗料株式会社

358-0032 埼玉県入間市狭山ヶ原 11-2

営業部 : Tel.04-2908-7634 Fax.04-2935-0273

開発技術部 : Tel.04-2934-4138 Fax.04-2935-2736

#### 武蔵塗料株式会社 大阪事業所

578-0921 大阪府東大阪市水走 1-17-13

Tel.072-963-1133 Fax.072-963-0606

#### 武蔵塗料株式会社 名古屋営業所

485-0012 愛知県小牧市小牧原新田 1758-1 小牧原 well's 21 南館 A 号室

Tel.0568-54-2113 Fax.0568-54-2117

#### 武蔵塗料株式会社 広島事業所

739-0038 広島県東広島市田口研究団地 4-13

Tel.082-436-3423 Fax.082-425-6316

# スーパープライマー

## (8954-ライン)

標準塗装仕様		
項目	仕様	
配合比 塗料:硬化剤:シンナー(重量比)	10:1:8±1	
塗装粘度(岩田簡易粘度計 NK-2, 20°C)	10±2 秒	
塗装方法	ガン口径	1.3±0.3mm φ
	スプレー圧	0.3±0.1MPa
スプレーガンと被塗物距離	25±5cm	
乾燥条件	セッティング温度×時間	25°C×5 分
	乾燥温度×時間	80°C×30 分
標準膜厚	12±2 μm	

### ■塗膜性能

試験項目	試験条件	試験結果	
密着性	1mm 角基盤目セロテープ剥離試験(10×10)	100/100	
鉛筆硬度	鉛筆引っ掻き試験機, 三菱ユニ, 荷重 1kg, キズ法	2H	
耐摩耗性	消しゴム	ソニー消しゴム試験機, 荷重 1.64kgf, 300 回, 素地露出無きこと	合格
	ジーンズ	ラビングテスト, 荷重 500g/cm <sup>2</sup> , 2000 往復, 素地露出無きこと	合格
耐アルコール性	99.5%エタノールラビング, 荷重 500g/cm <sup>2</sup> , 500 往復, 素地露出無きこと	合格	
耐熱性	85°C×96 時間放置後に密着性試験	100/100	
耐低温性	-40°C×96 時間放置後に密着性試験	100/100	
耐湿性	40°C×98%RH×48 時間放置後に密着性試験	100/100	
耐ヒートサイクル性	-20°C×3 時間 ⇔ 60°C×3 時間, 10 サイクル後に密着性試験	100/100	
耐移行性	発泡ポリエチレン, 荷重 80g/cm <sup>2</sup> , 60°C, 48 時間, 外観異常無きこと	合格	
試験片作成条件	素材 芳香族ナイロン素材 (三菱エンジニアリングプラスチックス社製 RENY NXG 5945S) 下塗り 89541SS スーパープライマー ホワイト 塗料: 硬化剤(Z-8954NY):シンナー(Z-M135)=10:1:8(重量比) セッティング 25°C×5 分 乾燥 80°C×20 分 膜厚 12±2 μm 中塗り GP79- ハイウレックス P グランデポヌール シルバー 塗料: 硬化剤(Z-H-250):シンナー(Z-K245)=10:1:10(重量比) セッティング 25°C×5 分 乾燥 80°C×30 分 膜厚 9±1 μm 上塗り UV7205KF ウルトラバイン ハンツヤクリヤー 塗料: シンナー(Z-27095)=100:120(重量比) 予備乾燥 60°C×5 分 UV 照射 ランプ種類 高圧水銀ランプ ピーク照度 100 mW/cm <sup>2</sup> 積算光量 800 mj/cm <sup>2</sup> 膜厚 10±1 μm (室温にて 7 日間放置後に試験開始)		

※本文中の特性値は、弊社での試験結果を参考までに掲げた一例であり、規格値を示すものではありません。  
 需要家各位におかれましては、十分にご検討の上、御採用頂きますよう御願い致します。  
 ※製品仕様は改良の為、予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。