

LP121-10 1液型高膜厚防錆プライマー (ブラック)

被塗面温度及び塗装条件

- 被塗面物温度は5℃以上にして塗装を行ってください。
- 被塗面物が結露していないか確認してから塗装を行ってください。

塗料の準備

- 十分に攪拌してから使用してください。
- 塗料温度は15℃以上が適しています。
- 温度が低い場合は粘度調整の為シンナー希釈 (1~5%) を行ってください。
- 過度なシンナー希釈は垂れの原因になります。

使用上の注意

- 塗装する際は十分な換気をしてください。
- マスク、グローブ、ゴーグルといった防護用具を使用し塗装を行ってください。
- パテを使用する際は、LP121-10を塗布する前に使用してください。
- 樹脂製品に塗布する際は、先に樹脂プライマーを使用してください。

被塗面の前処理

- プラスト処理: ISO-Sa2 1/2
- 推奨ペーパー番号: P80-320
- 塗装前に錆や浮被膜を除去してください。

エアスプレー条件

希釈シンナー…… ウレタンシンナー
希釈率 …………… 0~5%
ガン口径 …………… 1.7mm~2.0mm
スプレー圧 …………… 2.5~3.0 kg/cm²

エアレススプレー条件

希釈シンナー…… ウレタンシンナー
希釈率 …………… 5%
ガン口径 …………… 0.38mm~0.48mm
スプレー圧 …………… 12~16 MPa

乾燥条件/膜厚 75μm

被塗面温度/指触乾燥
5℃/3時間
20℃/1時間

重ね塗り間隔/膜厚 75μm

	5℃	20℃	35℃
1液・2液上塗り塗料 最短	16時間	5時間	4時間

最短時間経過後は無制限で上塗りが可能です。
塗膜の表面を脱脂洗浄してから塗装してください。

健康と安全

本製品は専門家による使用に限定し、記載以外の目的に使用しないで下さい。この製品情報に記載の情報は、現在の科学的・技術的見識に基づいたものであり、本来の目的と製品の適合性を保証するためにすべての適切な措置を講ずることは、使用者の責任とします。健康と安全に関する情報は、製品安全データシートを参照してください。



PPG Automotive Refinish Commercial and Transportation Light Industrial Coatings

LP121-10 1液型高膜厚防錆プライマー (ブラック)



PPG ジャパン株式会社
自動車補修用塗料部
大型車両・商用車向け製品
防錆プライマー

ピーピージー・ジャパン株式会社
〒222-0033
神奈川県横浜市港北区新横浜3-19-5-8F
電話: 045-628-9041 ファックス: 045-628-9042

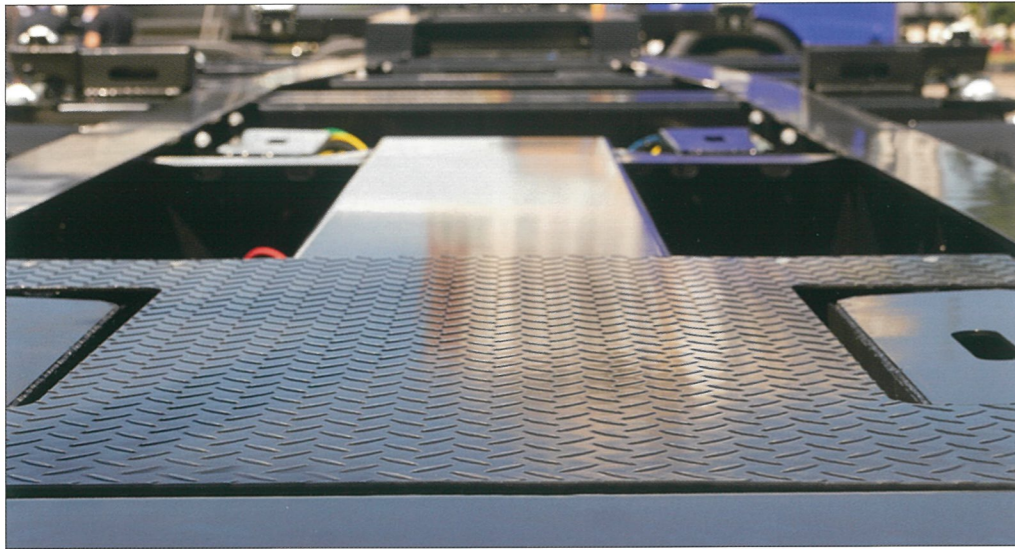


製品概要

LP121-10 1液型高膜厚防錆プライマーは、PPG重防食塗料部によって開発された防錆&密着性に特化した機能性塗料です。LP121のベースは船舶のデッキという塩害をまともに受ける部位に使用する目的で設計され、リン酸亜鉛により非常に優れた防食性を得られます。鉛などの有害な重金属は含まれておりません。

使用用途

大型車両のシャーシ部分、ダンプなどの下回りといった塩害、錆の影響を受ける部位に塗装することで長期防錆を実現します。



シャーシ部位の錆止めに使用できます。



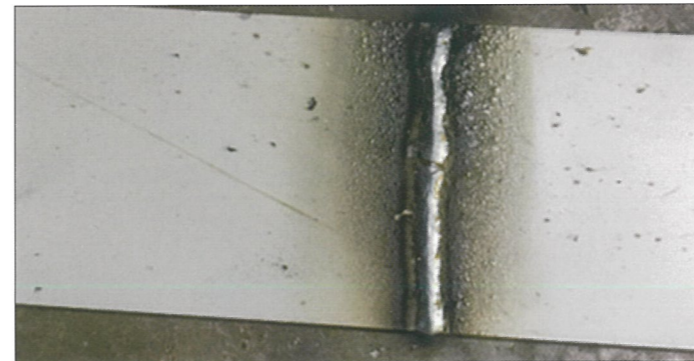
錆発生部位全般に使用できます。



つや消しブラック
グロス値5以下

製品特徴

- 1 優れた防食性&密着性能→塩害による錆や飛び石等による塗膜剥がれからガード
- 2 あらゆる塗装環境で使用可能→5℃の低温下でも塗装が可能
- 3 1液型プライマー→速乾性の為作業効率が向上
- 4 1液型プライマー→硬化剤も不要の為、塗料廃棄、在庫量も減少
- 5 他の塗料との互換性に優れている→様々な塗料(1液&2液型)で上塗りが可能
- 6 高固形分塗料(内容量15リットル=20.25kg)→1度で高厚膜を塗布出来尚且つ垂れづらく歩留まりが高い
- 7 つや消しブラック→シャーシ、下回り部位に最適。
- 8 様々な材質へ塗装可能→鋼鉄、アルミニウム、ステンレス等へ塗装可能
- 9 塗膜上から溶接可能→スパッターも少なく、煙も少量
- 10 第二石油類→他の塗料との貯蔵量に影響が少ない
- 11 硬塗膜設計→ボルト締めした際も塗膜がよじれず剥がれない



スパッター、塗膜の延焼も少量です。



ボルト締めした際も塗膜がよじれず剥がれません



溶接の際にも煙は少なく広がりません



つや消しブラック→シャーシ、下回り部位に最適