新設溶融亜鉛めっき用特殊樹脂下塗り塗料

ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆

ハイポンアクチブプライマー

概　要

ハイポンアクチブプライマーは、新設の溶融亜鉛めっき面に直接塗装でき、さらに従来の亜鉛めっき用塗料では得られなかった長期間の付着性が得られる特殊プライマーです。また、直接溶融亜鉛めっき面に塗装できることから、工場・現場など、施工場所は選びません。

特　長

1.高い付着性を維持します。

新設の溶融亜鉛めっき面に対して、従来の塗料では得られなかった長期間の付着が得られます。

2.前処理が不要です。

従来の塗料は、付着性を得るために酸洗い、化成処理、ブラスト処理を必要としていました。
「ハイポンアクチブプライマー」はこれらの作業なしで直接溶融亜鉛めっき面に塗装できます。

3.無公害志向の塗料です。

塗料中に酸、クロメート系顔料を使用していないので、塗装作業員にも環境にも優しい無公害志向の塗料です。

4.塗装作業性に優れています。

同じ乾燥膜厚のウォッシュプライマーに比べ、はるかに優れたはけ塗り作業性を持ちます。
広い面は、エアレス、ローラー塗装を行ってください。

5.乾燥が速いです。

膜厚5μm程度の薄膜塗料であり、指触硬化が10分（23℃）と速く、次工程への移行が容易です。

6.溶融亜鉛めっき欠損部（鉄部）にも塗装できます。

鋼材組み立て中にできる傷により、鉄面が露出した部分にも直接塗装できます。

用　途

新設溶融亜鉛めっき鋼板（新設鉄塔、新設橋梁、配管パイプ、照明塔、ガードレールなど）

塗装仕様例

ポリウレタン樹脂塗料仕上げ

亜鉛めっき面塗装仕様（新設溶融亜鉛めっき鋼板）

工　程		塗　料　名（一般名称）	使用量（kg/m²/回）	塗り回数	塗り重ね乾燥時間（23℃）	希　釈　剤（希釈率％）	標準膜厚（μm/回）
現場	素地調整	素地の油や汚れ、付着物をシンナーなどで完全に除去する。発錆部は電動工具を主体としてISO St3まで除錆する。発生した白さびはペーパーやマジックロンなどで完全に除去する。					
	下塗り	ハイポンアクチブプライマー（新設溶融亜鉛めっき用特殊樹脂下塗り塗料）	0.07（はけ・ローラー）	1	16時間以上 7日以内	―――	5
	中塗り	ハイポン30マスチック中塗K（エポキシ樹脂中塗り塗料）	0.14（はけ・ローラー）	1	16時間以上 10日以内	ハイポンエポキシシンナー（0～5）	30
	上塗り	ハイポン50上塗（ポリウレタン樹脂上塗り塗料）	0.12（はけ・ローラー）	1	―――	ハイポンウレタンシンナー（0～10）	30

注：① 上記の各数値は標準の数値です。被塗物の形状・素地の状態・気象条件・希釈率および測定機器、測定方法により幅を生じ増減します。
上記の使用量は、記載の塗装方法で標準的に使用する量を記載しています。必要に応じ、所定の使用量・膜厚になるように使用量・塗り回数を調整してください。
②ポリウレタン樹脂塗料仕上の場合は、中塗りにハイポン30マスチック中塗もご使用できます。詳細は商品使用説明書等をご参照ください。
③ふっ素樹脂塗料仕上の場合は、中塗りにデュフロン100中塗K、上塗りにデュフロン100フレッシュⅡをご使用ください。
詳細は商品使用説明書等をご参照ください。
④標準仕様以外で塗装する場合は、付着性等に問題を起こすことがありますので、最寄りの販売会社へご相談ください。

容　量

16kgセット（塗料液：硬化剤＝14.4kg：1.6kg）
4kgセット（塗料液：硬化剤＝ 3.6kg：0.4kg）

色　相

黄　色
※乾燥塗膜は淡黄色となります。

Basic & New
NIPPON PAINT

ハイポンアクチブプライマー

塗装基準

下地調整 ： 被塗面に付着したダスト･海塩粒子･水分･油そのほかの異質物を清掃し、清浄ケレンしてください。
混　　合 ： 2液形です。「塗料液／硬化剤=9:1（重量比）」に混合し、十分にかくはんしてください。
ポットライフ ： 8時間（23℃）

塗装方法 ：

塗装方法	はけ、ローラー塗り	エアレススプレー塗り
希釈率	―	―
使用量	0.07kg／㎡／回	0.10kg／㎡／回
膜厚（ドライ）	5μm	5μm
膜厚（ウエット）	45μm	45μm

・左記の各数値は標準の数値です。被塗物の形状･素地の状態･気象条件･希釈率および測定機器、測定方法により幅を生じ増減します。
・左記の使用量は、記載の塗装方法で標準的に使用する量を記載しています。必要に応じ、所定の使用量･膜厚になるように使用量･塗り回数を調整してください。

エアレス条件： 1次圧0.4～0.5MPa　2次圧12～15MPa　チップ №163−615、513、413など

乾燥時間 ：

	5℃	23℃	30℃
指触乾燥	20分	10分	10分
半硬化乾燥	40分	20分	20分
塗り重ね乾燥	16時間以上7日以内	16時間以上7日以内	16時間以上7日以内

・乾燥時間は目安です。使用量、通風、湿度および素地の状態によって異なります。

使用上のご注意

1. このプライマーは、新設の溶融亜鉛めっき鋼板に塗装できます。ただし、クロメート処理後などの亜鉛めっき鋼板に適用することは避けてください。また、暴露され、白さびが発生した溶融亜鉛めっき鋼板に対しても、付着性は良くありません。白さびがある場合は、ペーパーやマジックロンなどで完全に除去してください。
2. ハイポンアクチブプライマーを塗装する前に、溶融亜鉛めっき面が付着する状態かどうかを、必ず試薬にて評価してください。試薬にて評価できない場合は「ハイポンアクチブプライマー」は使わないでください。溶融亜鉛めっき面は処理していても見かけは分からないものもありますので、必ず専用の試薬で付着する面かどうか確認してから塗装してください。
   試薬の使用方法や判断方法は技術資料の「亜鉛めっき面塗装について」をご参照ください。
3. ハイポンアクチブプライマーは次の面には塗装できません。（はく離します）
   ・溶融亜鉛めっきをクロメート処理した面 ・白さびが発生している面 ・油などが付着している面 ・旧塗膜が残っている面
4. このプライマーは不揮発分25%の低粘度塗料です。ポットライフを過ぎても見かけは粘度上昇がなく、ゲル化していないように見えますが、反応により変質しています。塗装は塗料液と硬化剤混合後8時間以内（23℃）、すなわち当日中に完了してください。
5. 標準膜厚5μmに対して、塗料の溜まる部位はそれ以上になる場合がありますが、厚膜部が直接次工程の縮み･リフティング･付着性などに影響することはありません。
6. 硬化剤は、水と反応しますので容器の密閉を確実にしてください。また、塗料への水の混入は絶対に避けてください。
7. 塗装場所の気温が5℃以下、湿度85%以上、また換気が十分でなく結露が考えられる場合は塗装を避けてください。
8. 水に常時接触する個所、あるいは水没する所には適用を避けてください。
9. 溶剤系塗料のため、室内での塗装は必ず換気を行ってください。また外部での塗装においても、換気口･空気取入口などの養生を行い、溶剤蒸気が室内に入らないように注意してください。居住者への配慮をお願い致します。
10. 作業前に容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご参照ください。
11. 内容物／容器を国際、国、都道府県又は市町村の規則に従って産業廃棄物として廃棄してください。
12. 塗料、塗料容器、塗装具を廃棄する時には、産業廃棄物として処理してください。容器、塗装具などを洗浄した排水は、そのまま地面や排水溝に流すと環境に悪影響を及ぼすおそれがありますので、排水処理場などの施設に持ち込むか、産業廃棄物処理業者に処理を依頼してください。

■本カタログ掲載商品の詳細な危険有害性情報や使用上の注意事項等については、安全データシート（SDS）をご参照ください。
■本製品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合は、事前に相談ください。

日本ペイント株式会社

北海道支店 ☎011-370-3101
東北支店 ☎022-232-6711
関東支店 ☎03-5479-3614
北関東信越支店 ☎03-5479-3614
中部支店 ☎052-461-1960
近畿支店 ☎06-6455-9608
中国支店 ☎082-281-2180
四国支店 ☎0877-56-2346
九州支店 ☎092-751-9861

●本カタログの内容については予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。
●本カタログ中の製品名･会社名は、日本ペイントホールディングス株式会社または日本ペイント株式会社･その他の会社の、日本およびその他の国の登録商標または商標です。
●©Copyright 2023 NIPPON PAINT Co.,LTD. All rights reserved.

●日本ペイントホームページ https://www.nipponpaint.co.jp/

カタログNo.
NP-B106
TY231005T
2023年10月現在