

SK#8000プライマーは、エポキシ樹脂を結合材としたJIS K 5552 2種に適合する有機ジンクリッチプライマーです。付着性、耐摩耗性、耐衝撃性に優れ、鋼材用の一次プライマーに使用する防錆塗料として、亜鉛末の犠牲防食により優れた防錆力を発揮します。

■特長

- 亜鉛の効果により優れた防食性を示します。
- 下地との優れた付着性を示します。
- 耐摩耗性・耐衝撃性に優れています。

■用途

各種鉄鋼構造物のプライマー（1種ケレン）

■素地調整方法

鋼材の素地調整方法は規格により呼び名が異なります。下表を参照してください。

一般呼称	処理内容	規格名			
		建築工事 共通仕様書	JASS	ISO	SSPC アメリカ
1種ケレン	ブラスト処理により、錆及び黒皮を完全に除去する。	B種	1種B	Sa2½	SP-10

■荷姿

- ★SK#8000 プライマー 15 kgセット
(主剤 2.4kg 缶、硬化剤 0.6kg 缶、亜鉛末 12kg 缶)
- ★SK#8000 プライマーシンナー 16L 石油缶
消防法による危険物表示：主剤 (第四類第二石油類、危険等級Ⅲ)
硬化剤 (第四類第二石油類、危険等級Ⅲ)
シンナー (第四類第一石油類、危険等級Ⅱ)

《危険情報と安全対策》

製品の取り扱い、それぞれの安全データシート (SDS) に従ってください。

特に★印のついている製品は溶剤形の製品であるため、下記の点にご注意ください。

1. 引火性の液体のため、火気厳禁です。
2. 有機溶剤中毒のおそれがあるため、換気に注意し、防毒マスクまたは送気マスクを使用するなどの安全対策を行ってください。
3. 施工においては、溶剤成分が室内に流入しないように、十分注意してください。

※ 屋内作業等、使用環境によっては、特定化学物質障害予防規則、有機溶剤中毒予防規則等の規制を受ける場合があります。詳しくは別途、施工仕様書等をご確認ください。

《施工後の注意》

本製品には揮発性の化学物質が含まれております。塗装直後の引渡し等において、化学物質過敏症やアレルギー体質の方への安全対策に十分留意してください。

標準施工仕様

(23°C)

工程	材料	調合 (重量比)	所要量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (hr)		備考
					工程内	工程間	
素地調整	プラストにより1種ケレン相当 (SSPC SP-10) まで除錆する。						
ショップ プライマー	SK#8000プライマー 主剤 ^{※1}	100[16]	0.20 ~0.23	1	-	16以上 6ヶ月以内	ローラー、刷毛 エアレススプレーガン (ジンクリッチ用) 吐出量：600~1000m ³ /分 パターン幅：25~30cm
	SK#8000プライマー 硬化剤	25[4]					
	SK#8000プライマー 亜鉛末	500[80]					
	SK#8000プライマーシンナー	100~150 ^{※2} [16~24]	-				

[] 内は、主剤・硬化剤・亜鉛末の合計を100とする場合の調合比です。

- ※1. ★SK#8000プライマーは、主剤に硬化剤を規定量加え、攪拌しながら亜鉛末を少量ずつ加え、均一になるまで十分に攪拌してください。その後、シンナーを添加し、更に攪拌してください。調合後、80~100メッシュのふるいでろ過してからご使用ください。なお、攪拌は電動ミキサーなどで行い、使用中も攪拌を続けてください。
- ※2. ★SK#8000プライマーの希釈率は、主剤を100とする場合に、スプレー塗り時で「125~150」、刷毛・ローラー塗り時で「100~125」となります。
(主剤・硬化剤・亜鉛末の合計を100とする場合に、スプレー塗り時で「20~24」、刷毛・ローラー塗り時で「16~20」となります。)
- ※3. 調合した材料は、缶に表示されている可使用時間内に使い切るようにしてください。
- ※4. 気温5°C以下、湿度85%以上での施工は原則的に避けてください。施工が要求される場合は、採暖及び採暖のための養生により、雰囲気温度、被塗装面温度を5°C以上にしてください。
- ※5. ゴムやプラスチック等、可塑性を含む部位に直接触れると軟化や剥離を生じることがありますので、そのような場所への塗装は避けてください。

施工要領

色相	グレー	
調合方法	主剤に硬化剤を規定量加え、攪拌しながら亜鉛末を少量ずつ加え、均一になるまで十分に攪拌してください。その後、シンナーを添加し、更に攪拌してください。調合後、80~100メッシュのふるいでろ過してからご使用ください。なお、攪拌は、電動ミキサーなどで行い、使用中も攪拌を続けてください。	
塗装機条件	吐出圧 (MPa)	10~15
	ノズルチップ口径 (mm)	0.38~0.50
	注意点	亜鉛末が沈降するため、塗装中も十分攪拌してください。
可使用時間	5時間 (23°C)	

性能試験成績表

JIS K 5552 : 2023 ジンクリッチプライマー 2種による 物性試験

試験項目	性能	品質
容器の中の状態	合格	粉は微小で一様な粉末であるものとする 液及びペーストは、かき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になるものとする
塗装作業性	合格	支障がない
乾燥時間 h	合格	1以下
塗膜の外観	合格	正常である
ポットライフ h	合格	5以上
耐おもり落下性	合格	割れ及び剥がれがない
耐塩水噴霧性	合格	さび、割れ、剥がれ及び膨れがない
混合塗料中の加熱残分 %	合格	70以上
加熱残分中の金属亜鉛 %	合格	70以上
屋外暴露耐候性	合格	さび、割れ、剥がれ及び膨れがない

このパンフレットに記載の商品は、予告なしに仕様や取り扱いを変更することがあります。また、このパンフレットに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。特記仕様がある場合は、これを最優先にしてください。詳しくは最寄りの各営業所へお問い合わせください。