
工業用・二液常乾形
エポキシ樹脂下塗り塗料
ユニバーサル 2K
ZN プライマー
AS PAINT CO.,LTD.
※写真はイメージであり、製品とは無関係です。

金属素材用エポキシ樹脂下塗り塗料

ユニバーサル2K ZNプライマー

（二液・常乾形）

★鉄素材及び溶融亜鉛めっき、アルミ・SUS等の**非鉄金属への付着性**が良く、**優れた防錆力**があります

☆**速乾・厚膜タイプ**で、塗装作業性に優れています

★**ウエットオンウエット塗装が可能**で、工程の短縮が図れます

☆鉛・クロムなどの**有害重金属系顔料を**意図的に**配合しておりません**

■用途

鉄鋼部品、産業機器等の防食用下塗り



■適用素材

素　材	適　用	素　材	適　用
鉄	○	溶融亜鉛めっき※2	○
黒　皮※1	○	合金化亜鉛めっき	○
鋳　物	○	アルミ合金※3	○
電気亜鉛めっき	○	ステンレス	○

※1 黒皮鋼板の種類により（ミルスケール層の厚い場合、不均一な場合、あるいは基材との付着が弱い場合など）付着性が劣る場合があります
※2 溶融亜鉛めっき鋼板に対し付着性は良好ですが、表面状態により付着性が劣る場合があります
※3 アルミ合金は6000番台を除く

■荷姿・塗装基準

	色相	混合比※4	容量	荷姿
主剤	グレー	4	16kg	石油缶
硬化剤	透明	1	4kg	角缶

※4 重量比。塗料液と硬化剤は混合比に従って正確に混合し、混合後10～20分熟成してから、可使時間以内に出来るだけ早く使用してください

※5 上塗りにラッカー系及びウレタン系を使用する場合はリフティング状態のないことを確認の上、塗装してください

適用上塗り	当社製品名（常乾塗料）
硝化綿ラッカー※5	NO. 3000ラッカー
アクリルラッカー※5	NO. 5000ACラッカー
フタル酸樹脂系	スピカ1000エコ、スピカ2000エコ
ウレタン樹脂系※5	リアック4000、リアック8000、リアック7000エコ

塗装方法	エアスプレー
希釈剤	ユニバーサル2KZNプライマーシンナー
希釈割合（wt%）	15～20
塗装粘度（秒※6）	15～20
標準膜厚（μm）	40～50
塗り重ね乾燥時間（常温）※7・※8	5～15分（指触乾燥後に上塗りが可能）

乾燥時間	5℃	23℃	35℃
指触乾燥	30分	10分	5分
半硬化乾燥	1時間	20分	10分
硬化乾燥	10時間	4時間	3時間
可使時間	10時間	6時間	4時間

※6 イワタカップ／20℃
※7 低温時には乾燥過程で種々の塗膜欠陥を生じることがありますので、5℃以下の気温のときは強制乾燥を実施してください
※8 本プライマー塗装後、長日放置する場合は、上塗り塗装前に研磨紙（#320など）で表面を研磨してください

■製造元・販売元

エーエスペイント株式会社
NIPPON PAINT GROUP

〒470-1141
愛知県豊明市阿野町池下30番地
TEL：0562-92-1260（事業推進本部）
https://www.aspaint.co.jp

※製品の安全に関する詳細な内容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。
※ご使用の際には必ず各製品使用説明書をご確認ください。
※本カタログの内容については予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
※記載データ、数値等は、信頼に足る内外の技術情報および細心の注意を払って行った試験に基づくものであり、保証値ではありません。従って、実際の使用結果および特許上の権利を保証するものではありません。なお、ご使用に際しましては、事前に十分な検討を実施の上ご利用くださいますようお願いします。また、記載データ、数値等は製品の改良により、予告なしに変更または更新することがあり、これらの変更・更新・改良により生じた如何なる損害に関しても、当社は責任を負わないこととします。
※本カタログ中の製品名・会社名は、エーエスペイント株式会社・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 2025 AS PAINT Co.,Ltd. All rights reserved.

25.08.01RA