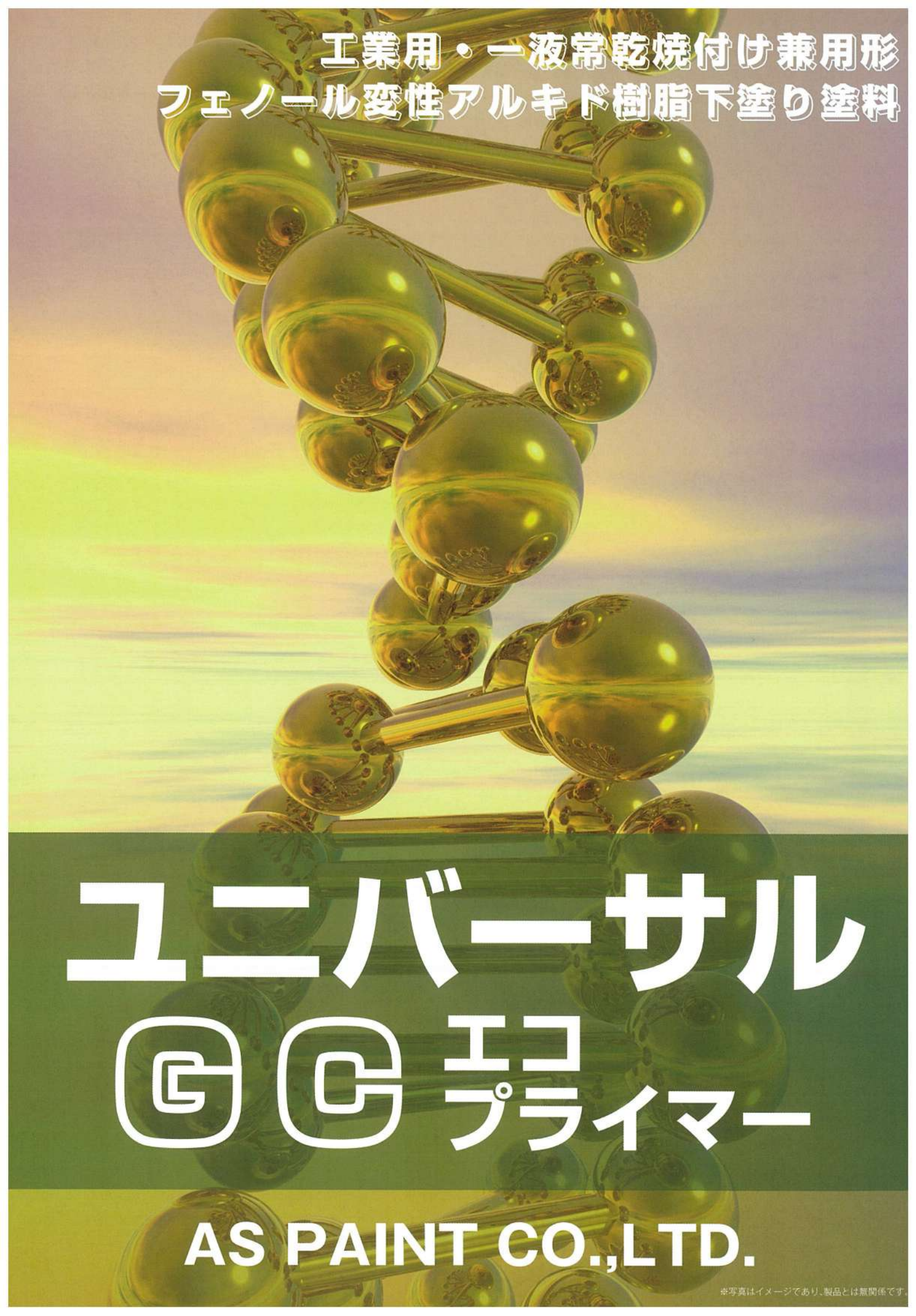

工業用・一液常乾焼付け兼用形
フェノール変性アルキド樹脂下塗り塗料
ユニバーサル
GC エコプライマー
AS PAINT CO.,LTD.
※写真はイメージであり、製品とは無関係です。

金属素材用フェノール変性アルキド樹脂下塗り塗料

ユニバーサルGCエコプライマー

（一液・常乾焼付け兼用形）

★多種の**金属素材に対する密着性、防食性**に優れています

☆常乾形から焼付け形まで**さまざまな上塗り塗料が使用できます**
（ノンサンディング・ウエットオンウエットで塗装可能）

★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
建築、工作機械、建設機械、電気製品部品等の防食用下塗り



■適用素材

素　材	適　用
鉄	○
黒　皮[注1]	○
鋳　物	○
電気亜鉛メッキ	○

素　材	適　用
溶融亜鉛メッキ	—
合金化亜鉛メッキ	—
アルミ合金[注2]	○
ステンレス	○

注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
注2　アルミ合金は6000番台を除く

■荷姿・塗装基準

色　相	容　量	荷　姿
グレー ブラック 淡緑	18kg	石油缶 （1液）



適用上塗り	当社製品名
硝化綿ラッカー[注3]	NO. 3000ラッカー
アクリルラッカー[注3]	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[注3]	リアック4000、リアック8000
メラミン樹脂系	サンメラーワイド、サンメラーエコ、サンメラーメガ
そ の 他	エポキシ樹脂系上塗り塗料、合成樹脂調合ペイント

注3　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

塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー
希釈剤	ユニバーサルプライマー用シンナー	ユニバーサルプライマー用シンナー
希釈割合（wt%）	20～30	10～20
塗装粘度（秒※1）	20～25	25～30
標準膜厚（μm）	20～30	20～30
塗り重ね乾燥時間 （常温）	5～15分 （指触乾燥後に上塗りが可能）	5～15分 （指触乾燥後に上塗りが可能）
強制乾燥（焼付け・物温）	130℃×20分まで	130℃×20分まで

※1　イワタカップ／20℃

■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。
※本ちらし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。
※本ちらし中の製品名・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 2024 AS PAINT Co.,Ltd. All rights reserved.

24.05.01RA