



製品仕様

品名	希釈率	容量	標準塗布量
エクセルプライマーⅡ	無希釈	16ℓ	0.08~0.1kg/m <sup>2</sup> ×1回塗りで 142~178m <sup>2</sup>
		4ℓ	0.08~0.1kg/m <sup>2</sup> ×1回塗りで 35~44m <sup>2</sup>
		420mlスプレー(6本入り)	0.08~0.1kg/m <sup>2</sup> ×1回塗りで 1.5~2m <sup>2</sup>

性状・物性

試験項目	エクセルプライマーⅡ	試験条件
外観	透明粘稠液	
粘度	15秒	フローカップ、23℃
密度(比重)	0.892	JIS比重計、23℃
耐酸性	○	3%塩酸、3日間浸漬
耐アルカリ性	○	3%苛性ソーダ、3日間浸漬
耐水性	○	水道水、7日間浸漬
指触乾燥	7分	23℃
上塗可能時間	1~72時間	23℃

標準工法

エクセルプライマーⅡ【標準仕様】

工程	材料名	使用量(kg/m <sup>2</sup> )	上塗可能時間(23℃)	備考
1	素地調整	施工上の注意事項をご参照下さい。		
2	エクセルプライマーⅡ	0.08~0.1	1~72時間	原液のままローラー、ハケ、スプレーにて塗布
3	一般水性・溶剤系塗料	各製品の仕様に従って下さい。ご使用の際は必ず各カタログをご参照下さい。		

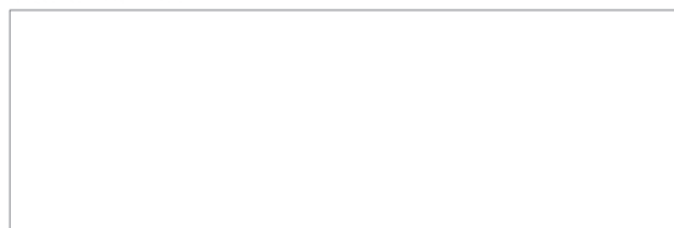
※吸い込みの激しい下地の場合は2回以上、吸い込みが無くなるまで塗布して下さい。

エクセルプライマーⅡ【クリア仕様】※床面には使用できません。

工程	材料名	使用量(kg/m <sup>2</sup> )	上塗可能時間(23℃)	備考
1	素地調整	施工上の注意事項をご参照下さい。		
2	エクセルプライマーⅡ	0.08~0.1	1~72時間	原液のままローラー、ハケ、スプレーにて塗布
3	AUコートクリアー	0.15	4~24時間	A液:B液=1:4(重量比)の割合で計量・混合、電動攪拌機にて攪拌後、トップ14シンナーにて30%希釈し、ローラー・ハケ・スプレーにて塗布
4	トップ14シンナー	0.045		

引火性あり	警告	有害性あり
	1.引火性の液体である。 2.有機溶剤中毒の恐れがある。 3.健康に有害な物質を含有している。 4.皮膚に付着するとかぶれを起こす恐れがある。	
業務用	<b>&lt;注意事項&gt;</b> 1.通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれ、また、重い健康障害を起こす恐れがありますので、取り扱いについては、 <b>容器に表示された注意事項を守って下さい。</b> 2.アレルギー性等の特異体質、皮膚過敏症や呼吸器系疾患を有する人は、取り扱いを避けて下さい。 (呼吸困難や喘息を引き起こす恐れがあります。) ※詳細な内容が必要な場合には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。	

●お問い合わせは.....



東日本塗料株式会社

本社/〒124-0006 東京都葛飾区堀切3-25-18 TEL.03(3693)0851(代) FAX.03(3697)2306  
 埼玉工場/〒347-0017 埼玉県加須市南篠崎1-13 TEL.0480(65)1515(代) FAX.0480(65)1518  
 仙台営業所/〒983-0045 仙台市宮城野区宮城野1-4-20 TEL.022(291)7372(代) FAX.022(291)7320  
 新潟営業所/〒950-0871 新潟市東区山木戸3-7-9 TEL.025(273)5749(代) FAX.025(274)6730  
 静岡営業所/〒422-8037 静岡市駿河区下島128-1 TEL.054(238)8061(代) FAX.054(238)8063



# エクセルプライマーⅡ

## Excel primer Ⅱ

素地を選ばないオールラウンドな  
密着プライマー



F★★★★

金属・プラスチック用プライマー

# エクセルプライマーII

特長

- 1 特殊樹脂の採用により金属・プラスチック・陶器質タイルなど幅広い基材に強力密着
- 2 上塗り塗料が広範囲
- 3 新機能! クリヤー仕上りの下塗りが可能
- 4 1液速乾型で作業性がバツグン
- 5 鉛、クロムなどの重金属類を使用していません
- 6 使いやすいスプレータイプもあります。

用途

- 1 一般内外壁の下塗り
- 2 トタン・アルミ・ステンレス等の金属面への下塗り
- 3 陶器・磁器タイル・釉薬瓦などへの下塗り
- 4 アクリル系・塩ビ系、ウレタン系、エポキシ系等の塗り替え用プライマー

※床面には使用できません

## ■ 基材に対する密着性

	基 材	エクセルプライマーII
金属系 ※1・2	軟鋼板	○
	黒皮鋼板	○
	ブリキ	○
	アルミニウム	○
	ステンレス (SUS304)	○
	トタン	○
	電気亜鉛メッキ	○
	溶融亜鉛メッキ※5	○
	ガルバリウム鋼板	○
	ボンデ鋼板	○
	クロムメッキ	○
	銅板	○
	塩ビ鋼板	×
	プラスチック系 ※3・4	アクリル板
硬質塩ビ		○
ポリカーボネート※6		○
ABS※6		○
ペークライト		○
ポリエチレンテレフタレート(PET)		○
ポリエチレン(PE)		×
ポリプロピレン(PP)		×
デコラ板		○
メラミン化粧板		○
FRP (成型品) ※7	○	
無機質系	コンクリート・モルタル※8	○
	ケイカル板	×
	ガラス板	○
	ホーロー	○
	陶器質タイル	○
屋根材	磁器質タイル	○
	素焼き瓦 釉薬瓦	○

■ 密着性 ○:適 ×:不適  
■ 下地処理方法 ■:溶剤脱脂しケレン ■:ケレン ■:洗浄剤脱脂

## ■ 商品との密着性

商品名	エクセルプライマーII	
	旧塗膜適性	上塗り適性
シリコントップII類	×	○
フロンプロテクトコート	×	○
ウレタントップ水性	×	○
アクアレスメル類	×	○
カワラコート	○	○
弾性トップ14	○※12	○
スーパートップ遮熱	○	○
ウレコート	○※12	○
セイフティファイラー類	-	○
断熱コート類	○	○
エコトップ類	○	○
HNTシリコンルーフ	○	○
フロンシーリング	×	○
AUコート(クリヤー)	○※12	○

### ■ 注意事項 ■

- ※1. 金属板には切削油や離型剤、錆等、塗料密着不良原因物質が付着している可能性がありますので、必ず脱脂、ケレンを行って下さい。特に溶融亜鉛メッキや黒皮鋼板は、剥離を生じやすいため十分な下地処理が必要です。
- ※2. 金属に対する防錆効果はありません。錆を生じやすい金属等は、フラッシュラスト(点錆)を生じる可能性があります。
- ※3. プラスチック板には離型剤が付着している可能性がありますので、脱脂して下さい。
- ※4. カーポート屋根等、ひずみが生じているような負荷のかかったプラスチック(アクリル板等)は、ひび割れを生じる恐れがありますので、充分テストの上、ご使用下さい。
- ※5. 新規の溶融亜鉛メッキへの施工は避け、設置から半年以上経過してから施工して下さい。
- ※6. ポリカーボネートやABSは、耐溶剤性に劣るため、ローラー、ハケで塗布すると表面に割れが発生するとともに白濁しますので、薄くサッとスプレー塗装して下さい。
- ※7. FRPに関しては、十分に研磨を行い、密着性を確認の上、ご使用下さい。
- ※8. 吸い込みの激しい下地の場合は、2回以上、吸い込みがなくなるまで塗布して下さい。
9. 旧塗膜が密着不良あるいは脆弱している場合、ちぢれを生じる可能性がありますのでご注意下さい。
10. 床面への使用は、付着強度に問題を生じる恐れがありますので避けて下さい。
11. 各種基材においては、十分に密着性の確認を行っていますが、メーカー、種類によっては密着性が安定しない場合があります。また、新素材および特殊素材等は、充分テストの上ご使用下さい。
- ※12. 十分に目直しを行ってから塗装して下さい。
13. 下地のサビ、油、水分、ホコリ等は、完全に除去して下さい。
14. 湿度80%以上あるいは、結露の発生しやすい条件下での施工は、避けて下さい。
15. 脆弱したモルタル等、吸い込みが激しい下地の場合は、エクセルプライマーIIを2回以上(吸い込みがなくなるまで)塗布して下さい。
16. 下地が油性塗料の場合、縮れる恐れがありますので事前にテストの上、ご使用下さい。
17. 立面に施工する場合、使用量が多すぎるとダレを発生することがありますので、ローラー施工の場合は短毛ローラーにて施工して下さい。
18. 上塗りに他社製品を使用する場合、充分テストの上、ご使用下さい。なお、上塗りに油性塗料(OP)は使用できません。
19. 使用した塗装器具は、トップ14シンナーで洗浄して下さい。
20. 動植物に影響を及ぼす可能性がありますので、施工時および施工後の換気を充分に行ってください。
21. 塗料、塗料容器、塗装具を廃棄する時は、産業廃棄物として処理して下さい。容器、塗装具などを洗浄した廃液は、そのまま地面や排水溝に流すと環境に悪影響を及ぼす恐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委託して処理して下さい。