

# レタンWBエコ EV ワイピングプライマー

## RETAN WB ECO WIPING PRIMER

### 1. 特長

- ①作業者の安全、周辺環境への配慮に適した環境対応型(低臭気)水性プライマーです。  
※有機則(有機溶剤中毒予防規則)、特化則(特定化学物質障害予防規則)、PRTR制度(化学物質排出把握管理促進法)、クロムフリー
- ②各種金属表面を改質して優れた付着性能を有します。
- ③ワイブ型であり、ブラサフ(もしくはパテ)塗装前に塗布するだけの高作業性タイプです。  
スプレー塗装・スプレー器具洗浄が不要のため、従来方法からの作業時間短縮が可能です。



### 2. 製品内容

製品コード	製品名	容量	危険物分類
396-030	レタンWBエコ EV ワイピングプライマー	0.77kg/50枚入	非危険物

### 3. 適合素材

- ・鉄
  - ・溶融亜鉛めっき鋼板(JIS G 3302)
  - ・合金化溶融亜鉛めっき鋼板
  - ・アルミ(A5052P)
  - ・ステンレス(SUS304)
- ※旧塗膜研ぎ出し部では、金属露出面にのみ使用してください。旧塗膜部には使用しないでください。  
フェザーエッジ部の旧塗膜部に塗布した場合は、塗布部分を脱脂剤(水性エコクリーナー)で十分に拭き取ってください。  
※プラスチックには使用しないでください。  
※素材の状態により付着性が劣る場合がありますので、事前にご確認ください。

### 4. 適合塗料

- ・ブラサフ : レタンWBエコ EV EQブラサフ ベース、COODE フィラー 2、COODE W/Wプライマー 2
- ・パテ : ECOパテ3
- ・ベース : レタンWBエコ EV ベース、レタンPGハイブリッドエコ (※ブラサフは必ず塗装してください。)
- ・クリヤー : レタンWBエコ EV EQクリヤー・ダイヤモンドクリヤー、レタンPGエコ HS クリヤー・RRクリヤー・クリヤーHX各シリーズ、マルチダイヤモンドクリヤーQ3

### 5. 塗布仕様

#### ● 一般鉄金修理

工程	作業要領	作業のポイント
①足付け	傷、凹み部をサンディングして旧塗膜を剥離する。	・塗装部全体を足付けする。
②脱脂・清掃	脱脂剤にて塗装面を脱脂する。	・脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去する。
③プライマー塗布	・金属面の露出部全体に本製品を塗布する。 ・本製品塗布後、1分以上は表面を濡れた状態で維持する。 ※金属表面で化学反応するために必要	・塗り重ねながら、縦・横・クロス方向に十分に塗布する。 ・塗り残しの無いよう金属面露出部全体を濡れた状態にする。 ・乾燥後、塗り残しがある場合は、再度塗布してください。 ※旧塗膜研ぎ出し部では金属露出面にのみ使用して下さい。
④プライマー乾燥	・常温乾燥(20℃)	※屋外放置は不可 ※フェザーエッジ部の旧塗膜部に塗布した場合は、旧塗膜布部分を脱脂(水性エコクリーナー)で十分に拭き取り塗装してください。 ※金属面にのみ反応して形成される本製品のプライマー被膜は、脱脂剤では除去されません
⑤ブラサフ塗装(もしくはパテ塗布)	・本製品塗装～ツヤが無くなったら錆が発生する前に次工程(ブラサフもしくはパテ)を塗装する。	・錆が発生した場合は、サンディングを実施し本製品を再度塗布してください。 ・高湿度条件(70%以上)では長時間放置により錆が発生しやすいので、早めに次工程を塗装してください。 ・ゴミ付着時は脱脂(水性エコクリーナー)により除去後、次工程を塗装してください。

#### ● 交換パーツ

工程	作業要領	作業のポイント
①足付け	ダブルアクションサンダー、手研ぎにて研磨する。 ・電着パーツ・・・P600以上	・塗装部全体を足付けする。
②脱脂・清掃	脱脂剤にて塗装面を脱脂する。	・脱脂剤の拭き残しの無いように充分除去する。
③プライマー塗布	・金属面の露出部全体に本製品を塗布する。 ・本製品塗布後、1分以上は表面を濡れた状態で維持する。 ※金属表面で化学反応するために必要	・塗り重ねながら、縦・横・クロス方向に十分に塗布する。 ・塗り残しの無いよう金属面露出部全体を濡れた状態にする。 ・乾燥後、塗り残しがある場合は、再度塗布してください。
④プライマー乾燥	・常温乾燥(20℃)	※屋外放置は不可
⑤ブラサフ塗装(もしくはパテ塗布)	・本製品塗装～ツヤが無くなったら錆が発生する前に次工程(ブラサフもしくはパテ)を塗装する。	・錆が発生した場合は、サンディングを実施し本製品を再度塗布してください。 ・高湿度条件(70%以上)では長時間放置により錆が発生しやすいので、早めに次工程を塗装してください。 ・ゴミ付着時は脱脂(水性エコクリーナー)により除去後、次工程を塗装してください。

### 6. 注意事項

- ※適切な保護具を使用してください。(保護手袋、保護メガネ、保護服) ※金属表面をサンディングする際、サビなどの付着物を取り除いてください。
- ※ボトル容器から取り出し後は、すぐに使用してください。長時間経過して乾燥した状態となった本製品は使用できません。使用後の本製品をボトル容器に戻さないでください。
- ※ボトル容器から取り出した同じ本製品を、異なる種類の金属素材へ使用しないでください。 ※国及び地方自治体の規則に従って廃棄すること。
- <保管方法>  
屋内貯蔵(5～35℃で保管) ※凍結注意。一度凍結した場合、使用しないでください。



関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ  
www.kansai.co.jp

北海道 TEL(0133)64-2424 FAX(0133)64-5757  
東北 TEL(022)287-2721 FAX(022)288-7073  
北関東 TEL(028)637-8200 FAX(028)637-8223

東京 TEL(03)5711-8903 FAX(03)5711-8933  
中部 TEL(052)262-0921 FAX(052)262-0981  
大阪 TEL(06)6203-7953 FAX(06)6203-7549

中国 TEL(082)262-7101 FAX(082)264-3285  
四国 TEL(0877)24-5484 FAX(0877)24-4950  
九州 TEL(092)411-9901 FAX(092)441-3339