

ES1底漆

万能底漆

适用任何金属

是以特殊改性环氧树脂为主要成分的单组份高性能底漆。不仅对普通钢板，对不锈钢、铝材等轻金属也发挥优异的涂膜性能。

施工性能优异的底漆

适用于各种涂装

刷涂、滚涂、空气喷涂、各种静电喷涂均适用。面漆也可以喷涂粉末涂料。

适用涂装举例：刷涂、滚涂、空气雾化喷涂、无气喷涂、各种静电喷涂



良好的成膜性

与各种面漆配套性优异，充分展现良好的面漆成膜性。

良好的施工性

单组份固化型，容易调漆减少涂料的损耗。

第二石油类

高附着性

对各种金属素材具有优异的附着力

易于环保

不含甲苯、二甲苯
防锈颜料中未使用铬、铅等有害重金属。

高耐腐蚀

特殊改性环氧树脂与防锈颜料的结合，产生优异的防腐蚀性。

常温、高温到粉末喷涂

与硝基、醇酸、聚氨酯、氨基烤漆、丙烯酸烤漆、粉末涂料的面漆均可搭配使用，并选择合适的干燥条件。

品名	涂料品种	适用性
欧泊面漆 [※]	丙烯硝基涂料	○
玛瑙面漆 [※]	常温干燥丙烯酸树脂涂料	○
红宝石速干面漆	Te-on系列 环保型氨基树脂烘烤涂料	○
绿宝石速干面漆 [※]	Te-on系列 环保型丙烯酸树脂烘烤涂料	○
蓝宝石面漆（主剂4：固化剂1）	聚氨酯树脂涂料	常干 强干
蓝宝石速干面漆（主剂10：固化剂1）	聚氨酯树脂涂料（速干型）	○ ○
艾可纳 [®] 51系列	聚酯树脂粉末涂料（HAA）	○
艾可纳 [®] 52·55系列	聚酯树脂粉末涂料	○
艾可纳 [®] 53·56系列	环氧 / 聚酯树脂系列粉体涂料	○

※ 欧泊面漆含有甲苯

●用途举例

可以用于建筑机械、产业·工作机械、农用机械、车辆部件、道路资材、电器部件、配电盘、装饰用品等作为底漆使用。

●涂装工艺举例

○常温固化（空气喷涂）

工序	施工
素材	冷轧钢板 (SPCC)
表面处理	砂纸・喷砂
底漆	STARK E 底漆 单组份 速干α 15~25μm ・粘度: 20±3秒 (岩田粘度杯NK-2) ・稀释剂: 环氧稀释剂M No.102 ・主剂: 稀释剂=100: 30~40
干燥	20℃-30分
面漆	蓝宝石面漆 (聚氨酯漆) 指定色 20~30μm ・粘度: 18±2秒 (岩田粘度杯 NK-2) ・稀释剂: 聚氨酯M稀释剂 No.702 ・主剂: 固化剂: 稀释剂=100: 25: 30
干燥	常温干燥 20℃-72小时

○烘烤固化（空气雾化静电喷涂）

工序	施工
素材	冷轧钢板 (SPCC)
表面处理	碱性脱脂・磷酸锌处理
底漆	STARK E 底漆 单组份 速干α 15~25μm ・粘度: 25±3秒 (岩田粘度杯NK-2) ・稀释剂: 环氧稀释剂M No.104 ・主剂: 稀释剂=100: 20~30
干燥	流平 20℃-5~10分
面漆	绿宝石速干面漆 (丙烯酸烤漆) 指定色 20~30μm ・粘度: 20±3秒 (岩田粘度杯 NK-2) ・稀释剂: 绿宝石稀释剂 静电用M No.312 ・主剂: 稀释剂=100:30~40
干燥	流平 5~10分 烘烤 120℃-20分

※干燥温度是指被涂物表面温度

●不同涂装方法的粘度与稀释比

涂装方法	粘度 (岩田杯)	稀释比 (涂料: 稀释剂)
空气雾化涂装	20±3秒	100: 30~40
静电涂装	25±3秒	100: 20~30
刷涂・滚涂	25±3秒	100: 20~30

●使用方法

1. 被涂物需进行表面脱脂, 化成处理等。
2. 使用前请充分搅拌。
3. 请使用专用稀释剂。
4. 适合常温至180℃的宽范围干燥条件。
5. 清洗喷枪、涂料输送装置时请选用专用稀释剂。
6. 使用后请盖好盖子并放置阴凉处保存。
7. 底漆喷涂后一个月以上时, 请打磨后再喷涂面漆。

●涂布面积

空气涂装 7~8m² / kg
 静电涂装 8~9m² / kg
 标准膜厚 15~25μm

●颜色・编码

- ・白色 ES-732
- ・黑色 ES-733
- ・灰色 ES-734

●包装规格

・16kg ・4kg

●根据气温变化稀释剂的使用区分

商品编码 / 品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TEM100 环氧稀释剂M No.100	常温干燥						
TEM101 环氧稀释剂M No.101		烘烤干燥					
TEM102 环氧稀释剂M No.102			烘烤干燥				
TEM103 环氧稀释剂M No.103				烘烤干燥			
TEM104 环氧稀释剂M No.104					烘烤干燥		
TEM105 环氧稀释剂M No.105						烘烤干燥	
TEM106 环氧稀释剂M No.106							烘烤干燥

●涂料性状

项目	白色	黑色	灰色	条件
粘度	4±1dPa·s	4±1dPa·s	4±1dPa·s	旋转粘度计
固含量	46±2%	34±2%	46±2%	JIS K 5601-1-2
比重	1.22	1.08	1.22	JIS K 5601-4-1
闪点	27℃	27℃	27℃	SETA式
色相	N-9.0相当	N-1.0相当	N-7.5相当	

※粘度是在20℃条件下测定

○作为粉体涂料的底漆

工序	施工
素材	冷轧钢板 (SPCC)
表面处理	碱性脱脂、磷酸锌处理
底漆	STARK E 底漆 单组份 速干 α 15~25 μ m ·粘度: 20 \pm 3秒 (岩田粘度杯 NK-2) ·稀释剂: 环氧稀释剂M No.101 ·主剂: 稀释剂=100: 30~40
干燥	流平 20 $^{\circ}$ C-10~20分
面漆	艾可纳 [®] 52A (聚酯树脂粉体) 指定色 ·艾可纳静电涂装 (自动) 40~60 μ m
后补正	艾可纳 [®] 52A (聚酯树脂粉体) 指定色 ·艾可纳静电涂装 (手喷)
干燥	LPG间接热风炉 180 $^{\circ}$ C-20分

※干燥温度是指被涂物表面温度

○以铝材等非铁金属为例

工序	施工
素材	铝 5052
表面处理	用钻石面漆铝用脱脂剂A脱脂
底漆	STARK E 底漆 单组份 速干 α 15~25 μ m ·粘度: 20 \pm 3秒 (岩田粘度杯 NK-2) ·稀释剂: 环氧稀释剂M No.102 ·主剂: 稀释剂=100: 30~40
干燥	流平 20 $^{\circ}$ C-5~10分
面漆	绿宝石速干面漆 (丙烯酸烤漆) 指定色 20~30 μ m ·粘度: 20 \pm 3秒 (岩田粘度杯 NK-2) ·稀释剂: 绿宝石稀释剂M No.112 ·主剂: 稀释剂=100: 30~40
干燥	流平 5~10分 烘烤120 $^{\circ}$ C-20分

※干燥温度是指被涂物表面温度

●漆膜性能 (面漆: 聚氨酯常温干燥)

试验项目	SPCC-SD	电镀锌钢板	热镀锌板	试验条件	适用
画格剥离试验	0/100	0/100	0/100	2mm宽幅 剥离数/100	JIS K 5600-5-6
铅笔硬度	H	H	H	三菱UNI铅笔 划试	JIS K 5600-5-4
冲击试验	合格	合格	合格	杜邦式r1/4inch.500g 50cm	JIS K 5600-5-3
耐水试验	240小时	240小时	240小时	40 $^{\circ}$ C温水 2mm画格剥离0/100	JIS K 5600-6-2
盐雾试验	240小时	240小时	240小时	35 $^{\circ}$ C 5%NaCl连续喷雾 单侧剥离宽幅3mm以内	JIS K 5600-7-1
试验项目	SUS304	铝 5052	铝 6063	试验条件	适用
画格剥离试验	0/100	0/100	0/100	2mm幅 剥离数/100	JIS K 5600-5-6
铅笔硬度	H	H	H	三菱UNI铅笔划试	JIS K 5600-5-4
冲击实验	合格	合格	合格	杜邦式r1/4inch.500g 50cm	JIS K 5600-5-3
耐水试验	240小时	240小时	240小时	40 $^{\circ}$ C温水 2mm画格剥离试验0/100	JIS K 5600-6-2
耐盐雾试验	480小时	480小时	480小时	35 $^{\circ}$ C 5%NaCl连续喷雾 单侧剥离宽幅3mm以内	JIS K 5600-7-1

※干燥·膜厚等各条件以以上涂装工艺为标准


●漆膜性能 (面漆: 丙烯酸烤漆)

试验项目	SPCC-SD	电镀锌钢板	热镀锌板	试验条件	适用
画格剥离试验	0/100	0/100	0/100	2mm宽幅 剥离数/100	JIS K 5600-5-6
铅笔硬度	2H	2H	2H	三菱UNI铅笔 划试	JIS K 5600-5-4
冲击试验	合格	合格	合格	杜邦式r1/4inch.500g 50cm	JIS K 5600-5-3
耐水试验	240小时	240小时	240小时	40 $^{\circ}$ C温水 2mm画格剥离试验0/100	JIS K 5600-6-2
耐盐雾试验	240小时	240小时	240小时	35 $^{\circ}$ C 5%NaCl连续喷雾 单侧剥离宽幅3mm以内	JIS K 5600-7-1
试验项目	SUS304	铝 5052	铝 6063	试验条件	适用
画格剥离试验	0/100	0/100	0/100	2mm宽幅 剥离数/100	JIS K 5600-5-6
铅笔硬度	2H	2H	2H	三菱UNI铅笔划试	JIS K 5600-5-4
冲击试验	合格	合格	合格	杜邦式r1/4inch.500g 50cm	JIS K 5600-5-3
耐水试验	240小时	240小时	240小时	40 $^{\circ}$ C温水 2mm画格剥离试验0/100	JIS K 5600-6-2
耐盐雾试验	480小时	480小时	480小时	35 $^{\circ}$ C 5%NaCl连续喷雾 单侧剥离宽幅3mm以内	JIS K 5600-7-1

※干燥·膜厚等各条件以以上涂装工艺为标准

●根据日本消防法区分

第二石油类·危险物等级III

	易	業務用	对人体有害	
	燃	警告		

1. 是易燃液体。
2. 有有机溶剂中毒的危险。
3. 含有对健康有害的物质。

《注意事項》与通常的涂料相比，过多的吸入有机分，有害物质或过多接触皮肤，有可能导致中毒、皮疹等问题的发生，因此请严格遵守以下事项。

1. 请绝对不要在有明火的场所使用。
2. 喷涂、干燥时要通风良好，请不要吸入蒸发的溶剂。
3. 如吸入蒸气感觉不适时，请到空气清新处休息，或请医生诊治。
4. 使用中请尽量不要接触到皮肤，根据需要使用防毒面罩或透气面罩，并且使用头巾、劳保眼镜、长袖工作服、围上围巾、佩戴防护手套等保护措施。
5. 防护手套请使用有机溶剂或化学药品不能渗透材质的手套。
6. 如有洒漏，请用布擦拭干净，并放入有水的容器中保管。
7. 沾上涂料的抹布、废涂料及打磨下的涂料粉末等在废弃前请沾水保管。
8. 沾到手上及皮肤上时，请用大量的肥皂水清洗，如有不适，请找医生诊治。
9. 误入眼睛时，请用大量清水冲洗15分钟后，或误饮时请尽快找医生诊治。
10. 火灾发生时，请用二氧化碳、泡沫、干粉灭火器灭火。
11. 盖好盖子，并在40℃以下，孩子够不到的场所保管。
12. 涂料使用后，涂料罐请废弃。

严禁烟火

 ナトコ株式会社

<http://www.natoco.co.jp/>

耐涂可精细化工（青岛）有限公司

地址：青岛平度市新河生态化工科技产业基地海湾路

电话：0532-68081628 传真：0532-68081629

邮编：266717

营业部地址：青岛胶州市李哥庄镇大沽河工业园

电话：0532-88286988 传真：0532-88287988

邮编：266316