

# エドボーセイ CM

## 用途

アルミニウム・ステンレス・鉄製品、その他金属製品の下塗塗料

## 色相

●901ホワイト ●301グレー ●302ライトグレー  
その他色相をご要望の場合は営業担当員にご相談ください。

## 容量

エドボーセイ CM : 16kg  
Thinner 2500 S : 16L / 3.8L

## 注意事項

1. 危険・有害性情報についてはSDSをご参照ください。
2. 被塗物は完全に脱脂してください。
3. 指定以外のシンナーを使用しますと、  
経時変化により塗料成分が分離し所定の性能が発現なくなります。
4. 希釈後は早めにご使用ください。
5. 製品は密栓したうえで冷暗所に保管してください。
6. 使用期限は当社出荷日より塗料：3ヶ月以内、シンナー：1年以内です。  
開封後は早めにご使用ください。
7. 本製品は屋内用途を目的として設計しています。  
そのため屋外または長時間直射日光の当たる場所へのご使用は控えてください。
8. アルミ素材・アルミダイキャスト素材・亜鉛ダイキャスト素材に使用する場合、  
品番によっては密着不良が生じる場合がありますのでご使用前に確認ください。
9. その他の塗料と混合できません。

製品に関する  
お問い合わせ先

TEL : **0493-26-0781**  
FAX : **0493-26-0786**  
お問い合わせ  
フォーム : [www.edog.co.jp/inquiry](http://www.edog.co.jp/inquiry)



江戸川合成株式会社

〒355-0071 埼玉県東松山市新郷84-2  
[www.edog.co.jp](http://www.edog.co.jp)

PP-041\_03  
2021.4

1液 / ポリエステル樹脂 / 焼付乾燥

# エドボーセイ CM

下塗塗料

厚膜塗装に優れたプライマーです。

垂直面に塗装する場合でもタレにくく

焼付型塗料に起き易いワキの発生を抑制します。

高い作業性に加え、優れたレベリング性と

抜群な密着性を実現いたします。



江戸川合成

## 特長

### タレなし ワキなし 研ぎやすい

50~80 μmの厚膜塗装の場合でも、タレ、ワキ現象が生じにくい塗料です。垂直面への厚膜塗装にも適しています。

### 塗装工程の合理化が可能

一般的なプライマーと比較した場合、格段に工程の簡略化が図れ、大幅な作業時間の短縮につながります。

### 幅広い焼付条件がもたらす作業性

ウエット塗膜にも上塗りができ、焼付温度幅が広範囲のため、作業性に優れています。2C1Bで120℃の低温から180℃の高温焼付が可能です。

### 様々な上塗との相性が抜群

上塗塗料の吸いこみが少ないため、高光沢塗料などの外観性能を損ないません。

### 抜群の密着・防錆性

アルミニウム・ステンレス・処理鋼板など様々な金属素材に対して密着性が優れています。特殊な樹脂組成により、従来のエポキシ型プライマーを凌ぐ防錆力を発揮します。

### 環境に配慮した塗料組成

鉛・クロム等の有害重金属・臭素系難燃剤・フタル酸系の可塑剤等は一切使用していません。

## 品質性能

※試験塗料は301グレーを使用しました。  
※各種試験結果は当社においての評価であり、品質性能を保証するものではない事をご了承ください。

### 試験板作成条件

	試験条件（試験素材）	塗料名	膜厚	硬化乾燥条件
下塗		エドボーセイ CM 301グレー	60μm	上塗塗料の焼付温度に準じる
上塗	①アルキッドメラミン樹脂塗料	メラダMR 802ブラック	30μm	120℃×30分
	②ポリエステル樹脂塗料	ハイポリンTE 802ブラック	30μm	150℃×30分
	③アクリル樹脂塗料	メタリアMA 201ブラウン	30μm	150℃×30分

### 単層物性試験結果

試験項目	試験条件（試験素材）	試験項目 120℃×30分	試験項目 150℃×30分	社内規格
密着性	クロスカットテープ剥離試験 (SPCC-SD鋼板)	100/100	100/100	95/100
	クロスカットテープ剥離試験 (ボンデ処理鋼板)			
	クロスカットテープ剥離試験 (アルミA1050P板)			
	クロスカットテープ剥離試験 (ステンレスSUS304板)			
	クロスカットテープ剥離試験 (ステンレスSUS316板)			
	クロスカットテープ剥離試験 (磷酸亜鉛処理鋼板)			
鉛筆硬度	鉛筆硬度試験機 (1kg荷重 SPCC-SD鋼板)	F	2H	HB≦
耐屈曲性	屈曲試験機 (φ4mm 180°/秒 SPCC-SD鋼板)	合格	合格	割れ・剥離等 なきこと
	屈曲試験機 (φ4mm 180°/秒 ボンデ処理鋼板)			
	屈曲試験機 (φ4mm 180°/秒 アルミA1050P板)			
	屈曲試験機 (φ4mm 180°/秒 ステンレスSUS304板)			
耐衝撃性	デュポン式衝撃試験機 (φ1/2インチ 500g 30cm SPCC-SD鋼板)	合格	合格	割れ・剥離等 なきこと
	デュポン式衝撃試験機 (φ1/2インチ 500g 30cm ボンデ処理鋼板)			
	デュポン式衝撃試験機 (φ1/2インチ 500g 30cm アルミA1050P板)			
	デュポン式衝撃試験機 (φ1/2インチ 500g 30cm ステンレスSUS304板)			
	デュポン式衝撃試験機 (φ1/2インチ 500g 30cm ステンレスSUS316板)			
	デュポン式衝撃試験機 (φ1/2インチ 500g 30cm 磷酸亜鉛処理鋼板)			
耐塩水性	塩水噴霧試験機 (5%NaCl 雰囲気温度35℃ 湿度95% 240時間 SPCC-SD鋼板)	1mm	1mm	錆幅 1mm≦

### 各種上塗塗装後物性試験結果

試験項目	試験条件 *試験条件は単層物性試験と同様	アルキッドメラミン樹脂塗料		ポリエステル樹脂塗料		アクリル樹脂塗料		社内規格
		2C1B	2C2B	2C1B	2C2B	2C1B	2C2B	
密着性	SPCC-SD鋼板	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	95/100
	ボンデ処理鋼板							
	アルミA1050P板							
	ステンレスSUS304板							
	ステンレスSUS316板							
	磷酸亜鉛処理鋼板							
耐屈曲性	SPCC-SD鋼板	合格	合格	合格	合格	合格	合格	割れ・剥離等 なきこと
	ボンデ処理鋼板							
	アルミA1050P板							
	ステンレスSUS304板							
耐衝撃性	SPCC-SD鋼板	合格	合格	合格	合格	合格	合格	割れ・剥離等 なきこと
	ボンデ処理鋼板							
	アルミA1050P板							
	ステンレスSUS304板							
	ステンレスSUS316板							
	磷酸亜鉛処理鋼板							

## 使用方法

### 1.前処理

塗装物は塗装前に十分な錆落とし・脱脂を行ってください。

### 2.撈拌

色によって多少顔料の沈澱がありますので、ご使用前に十分撈拌してください。

### 3.希釈・混合

配合比は塗料：シンナー = 10：2~4です。計量は重量比にて行ってください。  
希釈剤はThinner 2500Sをご使用ください。  
過剰希釈はタレの発生原因となりますので、ご注意ください。

### 4.塗装

空気圧	0.3~0.5MPa
ノズル口径	1.2~1.5mm
膜厚	30~80μm
塗布量	約130~350g/m <sup>2</sup>

### 5.乾燥

焼付乾燥	120~180℃×30分	※塗膜に耐薬品性・耐溶剤性・硬度を必要とする場合は、150℃以上で乾燥・硬化させてください。
------	--------------	--

### 6.研磨

必要な場合にはサンドペーパーにて研磨してください。

### 7.上塗り塗装後の乾燥条件

2C1B・2C2Bいずれの上塗方法も可能です。(2C1Bの場合は当該塗料の硬化条件に合う塗料をご使用ください)その他、上塗塗料の硬化条件に沿って行ってください。