

840R

VOC エポキシ プライマー サフェーサー



製品概要

VOC エポキシ プライマーサフェーサー840R オフホワイは、VOC 規制に適合した、多用途の 2 液型クロメートフリー エポキシ プライマーサフェーサーです。優れた耐腐食性と密着性を備え、特定の自動車メーカーの認証要件を満たしています。

堅牢なプライマーサフェーサー

製品特性

- 01 サンディング用としても、ノンサンディングプライマーサフェーサーとしても使用が可能。
- 02 サンドブラスト処理された金属表面の様な粗い素地上にも塗布が可能。
- 03 むき出しの金属面へのファーストコート（プライマー）として推奨。
- 04 ワンステップで高品質なエポキシ プライマーサフェーサーは、ウォッシュプライマーの塗装が不要。
- 05 適切に処理された金属面への優れた密着性。
- 06 AM 原色を最大 10% (重量比) まで混合可能。
- 07 非常に優れた充填性。
- 08 非常に優れた耐腐食性、耐薬品性能。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

TECHNICAL DATA SHEET

840R

VOC エポキシ プライマーサフェーサー



2 / 4

製品の使用について（スタンダードノンサンディング）



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用下さい。



研磨・脱脂クリーニングした鋼板。

研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。

丁寧に研磨・脱脂クリーニングした塗装面。

細かい研磨または研磨無しで、丁寧に脱脂された OEM プライマー。

注意：現在市場には多くの種類の電着プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。この理由から OEM プライマーへはスカフティングを推奨します。

研磨・脱脂クリーニングした剥離剤を含まないガラス繊維強化ポリエステル基材。



重量比	VS2	VS3	VS4	VS5
840R	100	100	100	100
AM5	－	1.5	5	10
	標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比
840R	5	100	5	100
850R	1	11	1	11
JAB380	1.5	15	－	－
JXB387	－	－	1.5	15

*JAB385 も使用可能



ポットライフ(20℃)：6 時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合(中圧)	1.3-1.6mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.6mm	0.7 バール	噴霧圧(ノズル)

ガンメーカーの指示に従う。



プライマー	プライマーサフェーサー
1 コート 最終フラッシュオフ：30 分-2 時間	1-2 コート コート間フラッシュオフ：5-10 分 最終フラッシュオフ：1-2 時間



プライマー	プライマーサフェーサー
2K サフェーサー	ベースコート＋クリヤーコート または、センタリ 2K トップコート

VOC 規制

2004/42/II B (c) (540) 540: この製品（製品カテゴリー：II B (c)）に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/L です。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

[EN 840R-27]26.06.2025—JP250626ts

TECHNICAL DATA SHEET

840R

VOC エポキシ プライマーサフェーサー

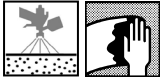


3 / 4

製品の使用について（スタンダードサンディング）



作業中は呼吸器系、皮膚および眼への炎症を避けるため、適切な防護服やマスク、安全メガネ等の保護具を必ずご使用下さい。



研磨・脱脂クリーニングした鋼板。

研磨・脱脂クリーニングした亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム板。

丁寧に研磨・脱脂クリーニングした塗装面。

細かい研磨または研磨無しで、丁寧に脱脂された OEM プライマー。

注意：現在市場には多くの種類の電着プライマーが存在しており、その品質は多種にわたります。この理由から OEM プライマーへはスカuffingを推奨します。

研磨・脱脂クリーニングした 2K ポリエステル製品。

研磨・脱脂クリーニングした剥離剤を含まないガラス繊維強化ポリエステル基材。



重量比	VS2	VS3	VS4	VS5
840R	100	100	100	100
AM5	-	1.5	5	10
	標準		広面積	
	容量比	重量比	容量比	重量比
840R	5	100	5	100
850R	1	11	1	11
JAB380	1.5	15	-	-
JXB387	-	-	1.5	15

*JAB385 も使用可能



ポットライフ (20°C) : 6 時間



	口径	スプレー圧力	
規制適合 (中圧)	1.3-1.6mm	1.5-2 バール	手元圧
HVLP	1.3-1.6mm	0.7 バール	噴霧圧 (ノズル)

ガンメーカーの指示に従う。



2-3 コート コート間フラッシュオフ: 5-10 分

 乾燥前フラッシュオフ: 5-10 分



温度	乾燥時間
20°C	12-16 時間
60-65°C	35-40 分



IR 短波乾燥機のガイドライン

ハーフパワー: 3-5 分

フルパワー: 12-15 分



P400-P600



ベースコート+クリヤーコート

または、センタリ 2K トップコート

VOC 規制

2004/42/II B (c) (540) 540: この製品（製品カテゴリー: II B (c)）に対する欧州基準値は希釈済み塗料で VOC が最大 540g/L です。希釈済みでこの製品の VOC 含有量は最大 540g/L です。

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」

[EN 840R-27]26.06.2025—JP250626ts

TECHNICAL DATA SHEET

840R

VOC エポキシ プライマーサフェーサー



4 / 4

製品構成	
840R	VOC エポキシ プライマーサフェーサー
850R	エポキシ アクティベーター
JAB380	ベースコートシンナー(標準)
JAB385	ベースコートシンナー(遅乾)
JXB387	ベースコートシンナー(超遅乾)
製品の混合	
	混合比率は、クロマウェブの製品混合と TDS を利用出来ます。
	DIN4: 16-19 秒/20℃
DFT	60-110 μm (サンディング)
	20-30 μm (ノンサンディング)
	使用後は適切な溶剤型洗浄用シンナーで洗浄して下さい。
注意事項	
- 使用前に塗料は室温(18-25℃)で保管して下さい。 - 強制乾燥時は、パネル温度に達する迄の予熱時間を追加して下さい。 - 混合済みの塗料は元の容器に戻さないで下さい。 - ウォッシュプライマー上には塗装出来ません。 - 完全硬化しサンディングされた 840R 上にポリエステルパテ類を塗布する事が出来ます。 - ミキシングマシーンへセットする前に手で十分に攪拌して下さい。 - 硬化剤混合後の 840R は、シンナー希釈無しの場合、刷毛塗りが可能です。	

「上記データは、本書発行日現在の弊社の知識及び経験に基づき弊社の製品とその使用方法に関する情報を提供するもので、特定の性質、品質仕様、具体的な使用目的に関する適正、又は塗装仕上がり具合を保証するものではありません。更に、上記データは指定された材料にのみ該当するものであり、他の材料又はプロセスと組み合わせて使用する場合にはこの限りではありません。尚、実際に塗装をする際には、その塗装時の環境等の様々な要因が塗装仕上がりに影響を与えますので、使用目的毎に必ず事前に試験塗装等を行い、適切な使用方法につき確認を行ってくださいようお願い致します。弊社においては、弊社製品を用いた塗装結果について一切の責任を負いかねます。」