

下地別プライマー

オプティマスインテリアプライマー

注意事項	■改修現場であれば、清掃を怠ると接着不良の原因になるので必ず清掃を行ってください。又、喫煙によるヤニが付着する場合があります。中性洗剤等で洗いヤニを落とした後ヤニ止めシーラーを塗布し施工を行ってください。■塗装間隔については湿度高い場合(80%以上)気温が20°Cでも極端に遅くなります。(3時間以上)■使用量については規定量を厳守してください。■塗装可能温度については5°C以上40°C以下を厳守してください。			
下地	商品名	使用量 (kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量 %)
水性塗料	オプティマス インテリアプライマー	0.1~0.15	30分~1時間	0%~10%
石膏ボード		0.1~0.15	30分~1時間	0%~10%

金属系下地 / オプティマスメタルプライマー

注意事項	■下地は必ず脱脂してください。脱脂工程を省略すると、剥離の原因に繋がるので必ず溶剤(キシレン、トルエン)で下地を拭いてください。■水による希釈は0%で、希釈すると剥離の原因に繋がります。(比重の差により樹脂と防錆剤や体質顔料とが分離しやすくなり、接着界面に比重の重いフィラーが積層し接着阻害を起すため)■塗装間隔については湿度が高い場合(80%以上)気温が20°Cでも極端に遅くなります。(3時間以上)■使用量については規定量を厳守してください。■折半屋根や瓦葺屋根の場合、谷部や入り隅の部分にプライマーが溜まるので注意して塗布してください。■塗装可能温度については5°C以上40°C以下を厳守してください。			
下地	商品名	使用量 (kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量 %)
鉄	オプティマス メタルプライマー	0.09~0.11	30分~1時間	0%
SUS304		0.09~0.11	30分~1時間	0%
ガルバリウム		0.09~0.11	30分~1時間	0%
アルミニウム		0.09~0.11	30分~1時間	0%
亜鉛引き鋼板		0.09~0.11	30分~1時間	0%
ボンデ鋼板		0.09~0.11	30分~1時間	0%

塩ビ系下地 / オプティマス PP プライマー

注意事項	■塩ビ系下地についてはほとんどが改修現場であり、清掃を怠ると接着不良の原因になるので必ず清掃を行ってください。又、内装用クロスにおいては喫煙によるヤニが付着する場合があります。中性洗剤等で洗いヤニを落とした後ヤニ止めシーラーを塗布し施工を行ってください。■塗装間隔については湿度高い場合(80%以上)気温が20°Cでも極端に遅くなります。(3時間以上)■使用量については規定量を厳守してください。■塗装可能温度については5°C以上40°C以下を厳守してください。			
下地	商品名	使用量 (kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量 %)
塩ビ被覆鋼板	オプティマス PP プライマー	0.09~0.11	30分~1時間	0%~10%
塩ビシート防水		0.09~0.11	30分~1時間	0%~10%
内装用クロス		0.09~0.11	30分~1時間	0%~10%

セメント系下地 / オプティマス C3 プライマー

注意事項	■コンクリート・モルタル下地の乾燥養生は以下の通りです。夏季:コンクリート打設後3週間以上、モルタル打設後2週間以上 冬季:コンクリート打設後4週間以上、モルタル打設後3週間以上 水分率についてはケット社製水分計(機種:HT-520)のコンクリートレンジで5%以下であること。又、レイタンスや付着物については研磨器等で除去してください。■プライマー塗布後吸い込みが激しい場合は再度プライマーを塗布してください。(表面にプライマーが残っていないと接着力が弱くなり、フクレや剥離等の不具合を起すため。)■タイル下地については石器タイル、磁器タイル、陶器質タイルの種類があるので事前に接着試験を行ってください。			
下地	商品名	使用量 (kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量 %)
コンクリート・モルタル	オプティマス C3 プライマー	0.14~0.16	30分~1時間	0%~10%
カラーベスト		0.14~0.16	30分~1時間	0%~10%
窯業系サイディング		0.14~0.16	30分~1時間	0%~10%
タイル		0.08~0.12	30分~1時間	0%~10%
石膏ボード		0.14~0.16	30分~1時間	0%~10%
ケイカル板		0.14~0.16	30分~1時間	0%~10%
人工大理石		0.08~0.12	30分~1時間	0%~10%

カラー鋼板(ポリエステル焼付) 金属系下地 / CMS プライマー

注意事項	■下地は必ず清掃して下さい。剥離の原因に繋がります。■水による希釈は0%で、希釈すると剥離の原因に繋がります。(樹脂濃度が低くなり接着力低下に繋がります。)■塗装間隔については湿度が高い場合(80%以上)気温が20°Cでも極端に遅くなります。(3時間以上)■使用量については規定量を厳守してください。■折半屋根や瓦葺屋根の場合、谷部や入り隅の部分にプライマーが溜まるので注意して塗布してください。■塗装可能温度については5°C以上40°C以下を厳守してください。■カラー鋼板でもフッ素塗装の場合は接着しません。			
下地	商品名	使用量 (kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量 %)
カラー鋼板(ポリエステル焼付塗装)	CMS プライマー	0.05~0.1	30分~1時間	0%

メイドインジャパンの信頼性

自社開発・自社工場・自社生産



■製造会社 宝栄産業株式会社

〒599-8233
大阪府堺市中区大野芝町94
TEL 072-235-1131
FAX 072-234-0835

■販売会社 株式会社オプティマス

大阪ショールーム
〒556-0021 大阪府大阪市浪速区幸町1-2-8 3F
TEL 06-6562-1151 FAX 06-6562-3111
東京ラボ
〒150-0001 東京都渋谷区神宮前2-3-10 2F
TEL 03-6804-3292 FAX 03-6804-3293

OPTIMUS PRIMER



↑ OPTIMUS PRIMER

オプティマスの塗膜を支える水性パワープライマーシリーズ。
新技術で自社開発した高品質・新技術搭載の商品を工場から直接発送しています。



浸透、増膜、アンカー効果の
パワーカチオンプライマー。

↑ オプティマス 内外装用 C3プライマー

コンクリート・モルタル/カラーベスト
/窯業系サイディング/タイル/石膏ボード
/ケイカル板/人工大理石

使用量 (Kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量%)
0.08~0.16	30分~1時間	0%~10%

一般社団法人 日本塗料工業会登録
登録番号 H11004
ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆



赤錆でも対応する
錆止め白色プライマー。

↑ オプティマス 内外装用 メタルプライマー

鉄 / SUS304 / ガルバニウム / 亜鉛引き鋼板
/ ボンデ鋼板

使用量 (Kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量%)
0.09~0.11	30分~1時間	0%

一般社団法人 日本塗料工業会登録
登録番号 H11007
ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆



ガルバ、焼き付け塗装面でも
目粗し不要のクリアプライマー。

↑ オプティマス 外装用 CMSプライマー

カラー鋼板(焼き付けポリエステル塗装)
/ 非鉄金属用プライマー/コンクリート
/ モルタル下地の密着性向上プライマー/タイル/
窯業系サイディングボード用プライマー
/ 各種水系外装用層間プライマー

使用量 (Kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量%)
0.08~0.1	2時間	0%

一般社団法人 日本塗料工業会登録
登録番号 H11007
ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆



塩ビ専用パワープライマー。

↑ オプティマス 内外装用 PPプライマー

塩ビ被覆鋼板/塩ビシート防水/雨どい
/内装用クロス

使用量 (Kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量%)
0.09~0.11	30分~1時間	0%~10%

一般社団法人 日本塗料工業会登録
登録番号 H11003
ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆



プラスターボード、クロス等に
対応する屋内用白色プライマー。

↑ オプティマス 内装用 インテリアプライマー

水性塗料/石膏ボード/クロス/コンクリート
/モルタル/ケイカル板

使用量 (Kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量%)
0.1~0.15	30分~1時間	0%~10%

一般社団法人 日本塗料工業会登録
登録番号 H11003
ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆



微弾性で追従性のある
アンダーペイント。

↑ オプティマス 中塗用 アンダーペイント

改修工事/厚みを出したい/
追従性が必要な場合(クラック)

使用量 (Kg/m ²)	塗装間隔 (20°C)	希釈率 (重量%)
0.6~1	3時間以上	0%~5%

一般社団法人 日本塗料工業会登録
登録番号 H11003
ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆