

◎=最適 ○=適 △=あまり適していない

素材との相性や適正な上塗りについて		マルチ	AB-X	BK-H	BK-X	EP-X	水系	
							BO	WP-X
被塗面との密着性	アルミニウム ※AL050P	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	アルマイト加工品	○	○	○	○	○	○	○
	ステンレス ※一部鏡面肌除く ※SUS304・404	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	ガルバリウム	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	銅	◎	◎	○	◎	◎	○	○
	スチール	◎	◎	◎	◎	◎	△	△
	カラートタン(※1)	○	○	○	○	○	○	◎
	焼付塗装塗膜(※1)	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	電着塗装塗膜	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	フッ素加工品(※2)	○	○	○	◎	△	○	△
	化成皮膜処理物・ボンデ鋼板(※3)	○	○	○	◎	◎	○	◎
	電気亜鉛メッキ(※4)(※5)	○	○	○	◎	◎	○	○
	溶解亜鉛メッキ(※4)	○	○	○	○	○	△	△
	鉛・真鍮・クロムメッキ	○	○	○	○	○	○	○
	コンクリート・モルタル	○	○	△	○	○	○	○
	ポリプロピレン(PP)	○	△	△	△	△	○	△
	ポリカーボネイト	○	○	△	△	△	○	△
	硬質塩ビ	○	○	△	△	△	○	△
	ABS(※6)	○	○	△	△	△	○	△
	FRP	○	○	○	○	○	○	○
	ポリ化粧版	○	○	△	△	△	○	△
	アクリル板	○	○	△	△	△	○	△
	メラミン化粧板	○	○	△	△	△	○	△
	ガラス・ホーロー	○	○	△	△	△	○	△
磁器タイル ※釉薬処理されているものを除く	○	○	△	△	△	○	△	
適正な上塗り	1液反応硬化型ウレタン塗料(弱・強溶剤)	○	○	○	○	○	◎	○
	2液反応硬化型ウレタン塗料(弱・強溶剤)	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	2液反応硬化型アクリルウレタン塗料(弱・強溶剤)	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	1液型エポキシ塗料	○	○	△	○	○	○	○
	2液反応硬化型エポキシ塗料	○	○	△	◎	◎	○	◎
	アクリルラッカー塗料	○	○	△	◎	◎	◎	○
	ストレートアクリル塗料	△	△	△	○	△	△	△
	反応硬化型水性塗料	○	○	△	○	△	○	○
	アクリルエマルジョン	△	△	△	○	△	○	○
	メラミン焼付け塗料(150℃程度)	○	○	◎	◎	◎	△	△
	アクリル焼付け塗料(180℃程度)	△	△	○	◎	◎	△	△
	エポキシ焼付け塗料(180℃程度)	△	△	△	△	△	○	△
	粉体焼付け塗料(200℃程度)	△	△	△	○	○	△	△
	UV塗料	△	△	△	○	△	△	△
	アクリルシリコン(※7)	△	△	△	○	△	△	△
	合成ペンキ フタル酸エナメル塗料	△	△	△	○	○	△	○
	カチオン硬化型塗料	○	○	△	○	△	○	△
焼付け塗装	150℃	○	○	◎	◎	△	△	
	200℃	△	△	○	○	△	△	
	2コート1ベーク(※8)	△	△	○	◎	◎	△	
	2コート2ベーク(※8)	△	△	○	○	○	△	
	両面焼き	△	△	△	○	△	△	

表記中の記載内容は、気候や、素材の状態、作業環境等によって変化する可能性があります。作業中にご参考いただく一資料としてご利用下さい。

※1 被塗面に使用している塗料により異なります。テストを行ってからご使用ください。

※2 表面のフッ素の除去が必要 ※3 ラッカー塗料は厚塗り厳禁

※4 亜鉛処理後、酸化被膜が形成したものに塗装可能 ※5 被塗面の処理方法により密着性が異なる場合があります

※6 軟質、中質、硬質により溶剤溶解性に差異が生じる ※7 お問い合わせください

※8 焼付塗料により異なります。テストを行ってからご使用ください。

※アルミニウム合金は一部密着性の弱い物があります。使用前にお問い合わせください。

※上塗りにフッ素塗料をご使用になる場合は、使用前にお問い合わせください。