

高温焼付け用プライマー (2コート1ベークまで)

ミツチャクロン BK・H

ペーパー研ぎ不要。
作業性抜群。
大幅な時間短縮が可能に！

【ミツチャクロン BK・H】は、高温焼付け用プライマーです。亜鉛メッキ・ステンレス・アルミ・クロムメッキ等、密着性の悪い素材にも使用できます。また、メラミン・アクリル・粉体塗膜面の再補修にペーパー研ぎをせずに強力な密着が得られます。耐熱・耐薬品・耐水・耐蝕性に優れ、長期に耐久力を持続させる特性があります。



左：16L 右：3.7L

色調 クリヤー

目的 焼付け塗装用塗料プライマー

用途 ●密着の悪い金属の下塗り：亜鉛メッキ・ステンレス等の
●焼付け塗装：粉体塗装・アクリル焼付け・メラミン焼付け

特長

1. メラミン焼付け・アクリル焼付け・粉体塗装にいたるまで広範な条件に対応することができます。
2. 原液のまま使用できる一液タイプで、作業性に優れています。乾燥が速く、レベリング性に富んでいます。
3. 塗布後5～10セッティングで上塗り塗装をすることができます。
4. 10:1速乾アクリル、4:1ウレタン塗料(強制乾燥、60℃・20～30分以上)の場合にも密着プライマーとして使用できます。
5. 環境衛生面に配慮した製品で、クロム等の有害金属類は一切使用していません

注意点

1. ミツチャクロンの厚塗りは避けてください。
2. 低温時(5℃以下)または極度に湿度が高い場合には、十分な密着が得られないおそれがあります。その場合には、被塗面を温めておくか、乾燥時間を長く取るなど、塗装条件を考慮してください。
3. 密着性は経時後強力になります。
4. 2コート1ベークで焼付け塗装を行う場合、ミツチャクロンBK・H塗布後、常温で5分以上のセッティングタイムをとった後、低温から上塗り焼付け必要温度になるように温度を上げるようにしてください。
5. 2コート2ベークで焼付け塗装を行う場合、ミツチャクロンBK・H塗布後、常温で5～6分程度のセッティングタイムをとった後120～130℃で5～10分熱乾燥させてください。
焼付けの温度は徐々に昇温させてください。急激に高温にするとピンホール等の原因となります。

使用方法

- ①素地調節
被塗面の油分・汚れ・水分・ホコリ等を完全に除去してください。
- ②下塗り
ミツチャクロンはダブルコートで、15～20cm程度離し、薄く均一に1回～2回塗布してください。薄膜で十分な強度が得られますので、厚塗りは避けてください。
口径1.0mmのスプレーガンで60～80g/m² 膜厚は7～10μm程度が目安です。
刷毛・ローラーの場合、上記の2倍程度の塗布量になります。できるだけ刷毛・ローラーをしごいてからミツチャクロンを塗装してください。
※素材によっては、厳密な塗布量を求められる場合があります。その際は、ローラー・刷毛等は適さない場合があります。適正な塗装機器を用いて塗装をしてください。
- ③乾燥
自然乾燥の場合、常温で15～20分程度、焼付け塗装ウェット・ウェットの場合、常温で5分程度の乾燥時間を取ってください。温度の低い時(5℃以下)、高温の場合、十分な密着力が得られない場合があります。その場合は前もって被塗面を温めておくか、塗装後温めるようにしてください。
- ④上塗り
使用する上塗り塗料の仕様に従って塗装してください。

※常温=気温 20℃

耐熱温度 180℃ / 30分

■塗装可能な被塗物と密着性

◎=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		ミツチャクロンBK・H	従来の一般密着剤
被塗面との密着性	アルミニウム	◎	△
	アルマイト加工品	○	△
	ステンレス	◎	△
	ガルバリウム	◎	△
	銅	○	△
	スチール	◎	◎
	カラータン	◎	○
	焼付塗装塗膜	◎	○
	電着塗装塗膜	◎	○
	フッ素加工品*1	○	△
	化成皮膜処理物*2	○	△
	亜鉛メッキ*3	○	△
	溶融亜鉛メッキ*3	○	△
	鉛	○	△
真鍮	○	△	
クロムメッキ	○	○	
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)	◎	△
	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	△	△	
焼付け塗装	150℃	◎	△
	200℃	○	△
	2コート1ベーク	◎	△
	2コート2ベーク	○	△
	両面焼き(片面裏返し焼)*4	△	△

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 塗装前にサンディング ※2 ラッカー塗料は厚塗り厳禁

※3 表面処理後、酸化被膜を形成後に塗装可能 ※4 焼いた塗装面を台の上などに置くと跡が残る場合があります。

●密着の難しい素材へのテストは、広範囲に繰り返し行い、優れた結果は記載の通りですが、新しい素材も次々と開発されておりますので、経験のない素材へのご利用は念のため試験をするか、お問い合わせください。

●従来の一般密着剤は被塗物や、上塗り塗料別に使い分ける必要があります。

■性状

項目	性状
容器内の性状	クリヤー状の粘稠液
比重	0.88
標準塗布量	7~10μ 60~80g/m ²
作業性	吹付、刷毛塗り、ローラー塗装いずれも可
指触乾燥	2分 40秒(気温 20℃)
上塗り可能時間	自然乾燥 —— 5~6分その後120℃で5~10分
	焼き付けウェット・ウェット —— 5分
貯蔵安定性	12ヶ月間異常なし(気温 20℃)

■ミツチャクロンBK・H標準仕様

工程	塗料・塗布量・塗装方
1. 素地調整	塗装面の汚れ(サビ、油、水分、ホコリ)を溶剤、サンドペーパー等で除去
2. 下塗り	ミツチャクロンBK・Hを塗布、塗布量は60~80g/m ² 、塗装方法は、スプレー
3. 乾燥	夏: 10~20分、春秋: 20~40分、冬: 1~2時間
4. 上塗り	個別上塗りの仕様により塗装

■塗膜性能試験データ

項目	性状	
付着性	1mm×1mmのゴパン目セロテープテスト	100/100
促進対候性テスト	ウェザーメーター 2000時間	異常無し
耐衝撃性	Dupon式 500g 50cm	合格
耐屈曲性	3mmφ180° 折り曲げ	合格
耐溶剤性	ラッカーシンナー拭き取りテスト 40回	異常無し
耐水性	20℃水道水 240時間	異常無し
耐アルカリ性	2%水酸化カルシウム 48時間	異常無し

被塗面: SECC(磨き鋼板)

化成処理 亜鉛電気メッキ処理

上塗り: アクリル焼付塗料(180℃)

塗装工程: ①素地調整 シンナー脱脂
 ②ミツチャクロンBK・H ミツチャクロンBK・Hを薄く均一に塗布
 セッティング5分
 ③上塗り アクリル焼付け
 ④焼付け 180℃ 20分
 ⑤自然乾燥 7日間

特約販売店