

高温焼付け用プライマー (2コート2ベークまで)

ミツチャクロン BK・X

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・X】は、特殊なアクリル樹脂をベースにした金属向けプライマーです。スチールはもちろん、アルミ、ステンレスをはじめとする非鉄金属に、ペーパー研ぎをせず、強力な密着力を得られます。また、ウォッシュプライマーのような劇物を使用していないので、金属の焼付塗装時のプライマーとして、安心してご使用いただけます。もちろん、ウェット・ウェット可。さらに、常温乾燥プライマーとしてもご利用いただけます。



左：16L 右：3.7L

色調 クリヤー

目的 焼付け塗装用塗装プライマー

用途 ●非鉄金属の下塗り：アルミ・ステンレス等
●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. 焼き戻りが無く、焼付け塗装の裏・表塗装作業が可能です。
2. 粉体塗装の下塗りとしても使用可能です。また、粉体塗装の再補修も容易にできます。
3. 焼付け塗装を行う場合、常温で10秒程度のセッティングタイムを取るだけで、2コート1ベークが可能です。
4. 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。一切ペーパー研ぎが不要で、作業時間を大幅に短縮できます。
5. 10:1速乾アクリル、4:1ウレタン塗料で20～30分の強制乾燥を行うことにより、レベリング性に富んだ肌を作ることができます。

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・X塗布後、常温で10秒程度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・X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/㎡
膜厚は 6～8μm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。
- ③乾燥
自然乾燥の場合、常温で15～20分程度、焼付塗装ウェット・ウェットの場合、常温で10秒程度の乾燥時間を取ってください。温度の低い時（5℃以下）、高湿度の場合は、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・X	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)	◎	△
	熔融亜鉛メッキ(※3)	○	△
	鉛	○	△
	真鍮	○	△
	クロムメッキ	○	○
コンクリート・モルタル	○	○	
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(※4)	○	△	
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	◎	△
	2コート2ベーク	○	△
	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 塗り重ね時に乾燥時間を長めに取る

●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	クリアー状の粘稠液
比重	0.88
標準塗布量	6~10μ 80~100g/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 —— 15分~20分(気温 20℃)
	焼き付けウェット・ウェット —— 10秒
貯蔵安定性	12ヶ月間異常なし(気温 20℃)

■ミツチャクロンBK・X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・Xを塗布、塗布量は80~100g/m ² 、塗装方法は、スプレー、刷毛、ローラー可
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のゴバン目セロテープテスト	100/100
促進耐候性テスト	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: アクリル焼付け塗料(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・XミツチャクロンBK・Xを薄く均一に塗布
セッティング10秒(ウェット・ウェット)

③上塗りアクリル焼付け 自然乾燥3分

④焼付け180℃ 20分

⑤自然乾燥7日間

特約販売店