

錆の深部まで浸透し強力防錆

浸トウ防錆M

パワー防錆 EP039との相性抜群 錆の進行を抑える 最少限の表面処理で OK

【浸トウ防錆 M】は【パワー防錆 EP039】とセットで使用する高性能重防錆プライマーです。二液性浸透型で錆の深部まで浸透し内部から錆の進行を抑えます。アルミ、亜鉛メッキなど難密着素材、焼付け塗装塗膜等、塗膜の上からでも強力な密着力で幅広い被塗面に対応しています。



色調 主剤：透明 硬化剤：薄茶色
※仕上がりは薄茶色になります。

目的 【パワー防錆 EP039】の防錆下塗りとして

用途 マンション等の非常階段、船舶関連（コンテナ等）、プラント等錆転換剤でも抑えられない場所

特長 1. 超防錆力：浸透力により錆を奥深く封じ込め進行を抑制
2. 短時間でEP039の塗装が可能
(浸トウ防錆 M 塗布後30分)

注意点

- 湿度が 80%前後になった場合、金属面の研磨部分に結露状態がおこる場合があります。このような場合、乾いたウエスでよく拭き取り、【浸トウ防錆 M】を塗布してください。
- 開封後よく密栓し、1～2ヶ月の間に使い切るようにしてください。
- 低温時や硬化反応中に塗膜表面に結露湿気が加わると、ブラッシング現象を起こすことがありますので注意し作業をしてください。
- 【浸トウ防錆 M】は経時後、日に当たると黄変する事があります。
- 主剤、硬化剤を混合した後は、3時間程度で使用してください。粘度の上がったものは使用しないでください。

使用方法

- ① 浮き錆はハンマーリング等で除去し、錆面全体をサンディング及びワイヤブラシ等で三種ケレン以上のケレンを行ってください。
 - ② ケレン作業後、被塗面に付着しているダスト類の除去を行ってください。海水、酸、アルカリ等で汚染されている場合には、ケレン作業後、清水洗浄を行ってください。
 - ③ 使用する前に【浸トウ防錆 M】主剤、硬化剤をそれぞれ攪拌してください。
 - ④ 主剤と硬化剤を 1:1 (容量比) の割合で混合し、3～5分程よく混ぜ合わせてください。
 - ⑤ 塗布量は、100g/m²を目安に、エアレス、ローラー、刷毛にて塗布してください。エッジ、ボルト部分等は、予め刷毛等で先塗りをしてください。
 - ⑥ 常温 (20℃)、湿度 60%で 10分程度乾燥してください。
上塗りには必ず【パワー防錆 EP039】又は【パワー防錆 EP1000】を塗布してください。
- ※ 使用後の容器、機材は【パワー防錆 エポキシ専用レデューサー】または、ラッカーシンナーで洗浄してください。

■塗装可能な被塗物と上塗り適性

	被 塗 物	適 性
被塗面との密着性	鋼板	◎
	ステンレス (SUS304)	◎
	アルミニウム (A1050)	◎
	化成被膜 (ボンデ)	◎
	亜鉛メッキ鋼板	◎
	焼付け塗装膜	◎
塗料上塗り適性	パワー防錆 EP039	◎
	パワー防錆 EP1000	◎

■性状

項 目	性 状	
外 観	クリアー状溶液	薄茶色溶液
比 重	0.86 (20℃)	0.81 (20℃)
標準塗布量	0.1kg/m ²	
作 業 性	刷毛・ローラー	
指 触 乾 燥	60分 (20℃・湿度60%)	
貯 蔵 安 定 性	6ヶ月異常なし (20℃・湿度60%)	

■塗膜性能試験データ

被 塗 物	試 験 内 容	結 果
促 進 耐 候 性	サンシャインウェザーメーター 500時間	合格
付 着 性	碁盤目密着テスト	100/100
耐 水 性	水道水 20℃ 240時間浸せき	合格
耐中性塩水噴霧性	5%塩化ナトリウム 35℃ 480時間	合格
耐 酸 性	5%硝酸溶液 120時間	合格
耐アルカリ性	3%水酸化ナトリウム水溶液 120時間	合格
耐 溶 剤 性	ラッカーシンナー拭き 40回	合格

被 塗 面 : SECC(磨き鋼板) 錆発生品
 塗装工程 : ①被塗面脱脂後 3種ケレン
 ②浸トウ防錆 M 塗布
 自然乾燥 30分
 ③パワー防錆 EP039 塗布
 テスト : 自然乾燥 10日後

特約販売店

株式会社 染めQテクノロジー

〒306-0313 茨城県猿島郡五霞町元栗橋5971番地31
 TEL.0280-80-0005 (代) FAX.0280-80-0006 (代)
 E-mail:support@somayq.com http://www.somayq.com

※カタログに記載されている内容は、予告なく変更する場合があります。