

常乾・焼付対応型プライマー (2コート2ベークまで)

ミツチャクロン EP・X

金属の強力防錆
コンクリートの劣化防止
常乾・焼付いずれも

【ミツチャクロン EP・X】は、エポキシ樹脂をベースにした、一液変性プライマーです。熱硬化後、硬く弾力性のある塗膜を形成します。常温乾燥でも使用可能で、各種金属、スポット溶接箇所からでる錆汁面への焼付塗装、コンクリート、各種金属の錆発生面への浸透補強、防錆、活性被塗膜面にと幅広く使用できます。



左 3.7L 中央：420ml 右：16L

色調 クリヤー / ホワイト / ブラック ※420mlはクリヤーのみ

目的 焼付け塗装・一般金属塗装・コンクリート面の補強・防錆処理

用途 ● ステンレス・アルミ(一部除く)・亜鉛メッキ・スチール等金属への下地として
● コンクリート面の補強として

特長 1. 粉体、各種焼付塗料、反応型ウレタン塗料、ラッカー等、幅広い塗料の下塗りに使用できます。
2. 各種金属、錆面への浸透防錆として使用できます。
3. コンクリート面の補強剤として使用できます。
4. 原液のまま使用できます。
5. 速乾性で抜群の作業性です。
6. スプレー、刷毛、ローラー使用が可能です。

注意点

1. ミツチャクロン EP・Xの極端な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 EP・X塗布後、常温で2～3分程度のセッティングタイムをとった後、上塗りを行い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 EP・X塗布後、常温で2～3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(一般使用)**
ミツチャクロン EP・X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、溶剤たまりが起らないようにしてください。
口径 1.3mmのスプレーガンで 100g/㎡
膜厚は 10～15μm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 EP・X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、焼付塗装ウェット・ウェットの場合、常温で2～3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 200℃ / 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 EP-X
被塗面との密着性	アルミニウム (建材) ^{※1}	◎
	ステンレス ^{※1}	◎
	ガルバリウム	◎
	銅	◎
	スチール	◎
	カラートタン	◎
	焼付塗装塗膜	◎
	電着塗装塗膜	◎
	化成皮膜処理物 (※2)	◎
	亜鉛メッキ (※3)	◎
	溶融亜鉛メッキ (※3)	○
	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	◎
	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)	○
合成ペンキ フタル酸エナメル塗料	○	
焼付塗装	2コート1ベーク	◎
	2コート2ベーク	○

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 アルミダイキャスト・アルマイト加工品及び、磨きステンレス等、一部密着性が出にくい物があります。

※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

●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、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。

●被塗面処理にフッ素・シリコン等、撥水性の処理がされている場合には、密着性の出にくい物の一部があります。塗装前に御確認ください。

■性状

項目	性状
容器内の性状	クリアー/ライトグレー/ブラック等 各色の粘稠液
比重	0.9
標準塗布量	10~15 μ 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	5分(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 —— 2~3分
貯蔵安定性	12ヶ月間異常なし(気温 20℃)

■ミツチャクロン EP-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 EP-X を塗布、塗布量は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	結果
付着性	1mm×1mmのゴバン目セロテープテスト	100/100
耐塩水性	5%中性塩水噴霧 480時間	異常無し
耐衝撃性	Dupon式 500g 50cm	合格
耐屈曲性	3mm ϕ 180° 折り曲げ	合格
耐沸騰水性	100℃ 1時間	異常無し
耐アルカリ性	5%NaOH 48時間	異常無し

被塗面: SECC(鋼板)

上塗り: 粉体塗料(200℃)

塗装工程: ①素地調整シンナー脱脂

②ミツチャクロン EP-X . . . ミツチャクロン EP-X を薄く均一に塗布
セッティング3分(ウェット・ウェット)

③上塗り粉体塗料(200℃) 自然乾燥 3分

④焼付け200℃ 20分

⑤自然乾燥7日間

特約販売店