

トルエン・キシレンフリー ミツチャクロンマルチ TXF

金属から樹脂まで、幅広い素材に対応(PPにも対応!)
ペーパー研ぎが一切不要で抜群の作業効率

【ミツチャクロンマルチ TXF】は、トルエン、キシレン、劇物(鉛・重金属)を含まず、従来品よりも、さらに安全性の高いプライマーです。生アルミ・ステンレス・クロムメッキなどの金属類、ガラスや樹脂面など、密着の難しい素材に対して一切ペーパー研ぎを必要とせず、強力な密着力が得られます。



左: 3.7L 右: 16L

色調 クリヤー

目的 塗料と被塗物の密着力を上げるプライマー

用途

1. 焼付け塗装の塗替え
2. ウレタン・二液型アクリル・硝化綿塗料等による塗替えの密着力アップ、吸い込み防止
3. 交換パーツ(ボンネット・トランク・ドア等)の塗替え

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 TXF)

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。薄膜で十分な密着が得られますので、厚塗りは避けてください。

※塗布量: 60~80g/m²・膜厚: 6~8μm程度が目安です。

※スプレーガンの場合、口径1.0mmの物をご使用ください。

※刷毛・ローラーの場合、ロスで上記の2倍程度の使用量になる場合がございます。道具をよくしごいてから薄く塗布してください。

※素材によって厳密な塗布量を求められる場合は、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

20~30分程度(気温20℃・湿度60%の環境下での目安)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。

注意点

- ミツチャクロンの厚塗りは避けてください。クボミ等への溜まりが生じた場合は、その部分の密着不良の原因となります。
- 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。
- 密着性は経時後強力になりますが、特に溶融亜鉛処理したものは、上塗り塗装後1週間程度無理な取扱いをしないでください。
- ラッカー系の塗料を使用する場合には、フラッシュオフタイムを取りながら塗り重ねてください。1度に厚塗りをしますとクラックをおこす恐れがありますのでご注意ください。
- ミツチャクロン塗布面に強溶剤型の上塗りを刷毛・ローラーで塗布する際に、ミツチャクロンを溶かし密着不良を起こす場合がございます。最初に薄く塗布し乾燥させ、重ね塗りを行ってください。
- ご使用の際には十分に換気してください。

特長

1. トルエン・キシレンフリーだから安心
2. さまざまな素材に使用可能(PPにも対応)
3. 一切ペーパー研ぎが不要で、作業性をぐんと短縮
4. 一液タイプなので原液のまま使用することが可能
5. 上塗り塗装も広範囲で、塗装機器を選ばず実用的
6. クロム等有害重金属類は一切不使用
7. 黄変無し(クリヤー塗装可)

■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 マルチ TXF	従来の 一般密着剤
被塗面との密着性	生アルミニウム (050P)	◎	△
	ステンレス (304・404)	○	△
	ガルバリウム	◎	△
	銅	○	△
	スチール	◎	◎
	カラートタン ※一部除く	○	○
	焼付塗装塗膜	○	○
	電着塗装塗膜	○	○
	化成皮膜処理物(※1)	△	△
	亜鉛メッキ(※2)	○	△
	溶解亜鉛メッキ(※2)	○	△
	真鍮	○	△
	クロムメッキ	○	○
	コンクリート・モルタル(※3)	○	○
	ポリプロピレン(PP)	○	△
	ポリカーボネイト	○	△
	硬質塩ビ	○	△
	FRP	○	○
	ABS(硬質)	○	○
	ポリ化粧板	○	△
アクリル板	○	△	
メラミン化粧板	○	△	
ガラス・ホーロー(※3)	○	△	
磁器タイル(釉薬処理のされていないもの)	○	△	
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	△	△
	反応硬化型水溶性塗料	○	△
	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	△	△

■性状

項目	性状
容器内の性状	クリアー状の粘稠液
比重	0.86
標準塗布量	6～10μ 60～80g/㎡
作業性	吹付、刷毛塗り、ローラー塗装いずれも可
指触乾燥	3分10秒(気温20℃)
上塗り可能時間	20分以上(気温20℃)
貯蔵安定性	12ヶ月間異常なし(気温20℃)

■ミツチャクロンマルチ TXF 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	ミツチャクロンマルチ TXF を塗布、塗布量は60～80g/㎡ スプレー
3. 乾燥	夏: 15～20分、春秋: 20～30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(上塗りはウレタン塗料使用)

項目	試験内容	結果
付着性	1mm×1mmのゴハ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	異常なし
屋外暴露	5年間 二次密着 100/100	異常なし
耐水性	20℃水道水 240時間	異常なし
耐アルカリ性	2%水酸化カルシウム 48時間	異常なし

被塗面: SECC ラッカーシンナー脱脂

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 ラッカー塗料は厚塗り厳禁

※2 表面処理後、酸化被膜を形成後に塗装可能

※3 上塗りは2液型ウレタンを使用する事

※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。

●PP・樹脂単品に近い建材の一部に密着性が異なる場合があります。

●ステンレスは素材面が鏡面仕上げやヘアライン仕上げがされている場合、密着性が異なる場合があります。

●アクリル板、古くなった素材面、劣化状態になった物はヘアークラックが起こる場合があります。

特約販売店