

水系強力防錆プライマー ミツチャクロン WP・X

電気亜鉛メッキ、アルミニウムなど、多種多様な素材に対応
水系、一液速乾型、防錆プライマー

電気亜鉛メッキ、アルミニウム、ステンレス、溶融亜鉛メッキ、銅板、黒皮被膜等の密着の難しい金属素地面はじめ、コンクリート面、耐溶剤性の悪いアスファルト面、発錆面、活性塗膜（一部除く）と幅広い被塗面に使用することができます。



左：3.7L / 右 16L

色調 クリヤー（乾燥前は乳白色）/ ホワイト / ブラック

目的 車両、構造物防錆、一般建築塗装、工業塗装下地

用途 ・車両、金属加工品の防錆塗装
・コンクリート、モルタル、アスファルト面の浸透補強
・食品工場、公共施設等の内装用塗装
・溶剤臭等で溶剤系塗料が使用できない場所

塗布面積 16L：約 180㎡ / 3.7L：約 40㎡ (80g～100g/㎡)

※塗布面積は目安です。被塗物、作業方法などで異なります。

使用方法

① 素地調整

被塗面の油分、汚れ、水分、ホコリなどを完全に除去してください。不活性塗膜がある場合は、完全に除去してください。被塗面がシリコン系塗装、フッ素塗装、撥水剤コーティングの場合は、研磨するなどして除去してください。

② 下塗り

ミツチャクロンはダブルコート（往復でスプレーすること）で15～20cm程度離し、薄く均一に1～2回塗布してください。薄膜で十分な密着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 80～100g/㎡

乾燥膜厚は 10～15μm 程度が目安です。

※刷毛・ローラーを使用する際は、よくしごいてから塗布してください。

③ 乾燥（気温 20℃・湿度 60%の環境下での目安）

上塗りが溶剤系の場合・・・40分以上

上塗りが水系の場合・・・1時間以上

※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。

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、その部分が密着不良の原因となります。
- ラッカー系の塗料を使用する場合には、乾燥時間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がおきるのでご注意ください。
- コンクリート、モルタル及び珪カル板等の多孔質面に塗布する場合には、一度に厚塗りせず20～30分（気温20℃・湿度60%の環境下）の時間を取り薄く二度塗りを行ってください。

特長

1. 臭いが少なく、一液型で抜群の作業性
2. ペーパー研ぎが不要で、作業工程の短縮が可能（一部を除く）
3. 各種金属面、錆面の浸透防錆下塗りとして使用可能
4. 上塗り塗装も幅広く対応し、塗装機器を選ばず実用的
5. コンクリート、モルタルの浸透補強（塗布量は標準使用量の2倍）
6. アスファルト面（乾燥後）に使用可能※
7. 耐溶剤性の悪い被塗面のシーラー性※

※使用前にお問合せください。

■塗装可能な被塗物と適正な上塗りについて

| | | |
|---------------------|----------------------------|---|
| 被塗面との密着性 | アルミニウム(生)(※1) 一部合金を除く | ○ |
| | アルマイト加工品 | ○ |
| | ステンレス ※一部鏡面肌除く ※SUS304・404 | ◎ |
| | ガルバリウム | ◎ |
| | 銅 | ○ |
| | スチール | △ |
| | カラータタン(※1) | ◎ |
| | 焼付塗装塗膜(※1) | ◎ |
| | 電着塗装塗膜 | ◎ |
| | フッ素加工品(※2) | △ |
| | 化成皮膜処理物・ボンデ鋼板(※3) | ◎ |
| | 電気亜鉛メッキ(※4)(※5) | ○ |
| | 溶解亜鉛メッキ(※4) | △ |
| | 鉛・真鍮・クロムメッキ | ○ |
| | コンクリート・モルタル | ○ |
| | ポリプロピレン(PP) | △ |
| | ポリカーボネイト | △ |
| | 硬質塩ビ | △ |
| | ABS(※6) | △ |
| | FRP | △ |
| 適正な上塗り | ポリ化粧板 | △ |
| | アクリル板 | △ |
| | メラミン化粧板 | △ |
| | ガラス・ホーロー | △ |
| | 磁器タイル ※釉薬処理されているものを除く | △ |
| | 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(※7) | △ |
| 合成ペンキ フタル酸エナメル塗料 | ○ | |
| 2液反応硬化型フッ素塗料(弱・強溶剤) | △ | |

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 被塗面に使用している塗料により異なる為、塗装前にテストが必要

※2 表面のフッ素の除去が必要

※3 ラッカー塗料は厚塗り厳禁

※4 亜鉛処理後、酸化被膜が形成したものに塗装可能

※5 被塗面の処理方法により密着性が異なる可能性

※6 素材の硬度により、溶剤で素材を傷める可能性

※7 お問い合わせください

※アルミニウム合金は一部密着性の弱い物がある為、使用前にお問い合わせください。

■水系ミッチャクロン WP・X 標準仕様

| 工程 | 塗料・塗布量・塗装方法 |
|---------|--|
| 1. 素地調整 | 塗装面の汚れ(サビ、油、水分、ホコリ)を溶剤、サンドペーパーなどで除去 |
| 2. 下塗り | ミッチャクロン WP・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 | 2~2.5時間(気温20℃・湿度60%の環境下) ※30℃以上:1.5~2時間/10℃以下:3~4時間 |
| 4. 上塗り | 個別上塗りの仕様により塗装 |

■性状

| 項目 | 性状 |
|---------|--------------------------------|
| 容器内の性状 | 乳白色(クリアー) / ホワイト / ブラック 溶液 |
| 比重 | 0.9 |
| 標準塗布量 | 10~15μm 80~100g/m ² |
| 作業方法 | 吹付塗装、刷毛塗装、ローラー塗装 |
| 指触乾燥 | 15分(気温20℃・湿度60%の環境下) |
| 上塗り可能時間 | 40分以上(気温20℃・湿度60%の環境下) |
| 貯蔵安定性 | 12ヶ月間異常なし(気温20℃・湿度60%の環境下) |

■塗膜性能試験データ

| 項目 | 試験内容 | 結果 |
|--------|--------------------------|---------|
| 付着性 | 1mm×1mmのゴバン目セロテープテスト | 100/100 |
| 屋外暴露 | 4,000時間 二次密着 100/100 | 異常なし |
| 耐衝撃性 | Dupon式 1/2inch 500g 50cm | 合格 |
| 耐水性 | 20℃ 水道水 240時間浸漬 | 異常なし |
| 耐アルカリ性 | 20℃ 2%水酸化カルシウム 24時間浸漬 | 異常なし |
| 耐酸性 | 20℃ 2%硫酸水溶液 24時間浸漬 | 異常なし |
| 耐熱性 | 100℃ 20分 | 異常なし |

被塗物: SECC(電気亜鉛メッキ鋼板)

工程: ①被塗面脱脂

②ミッチャクロン WP・X 塗布(スプレーガン塗装)

1時間乾燥(気温20℃・湿度60%環境下)

③上塗り 10:1 アクリルウレタン塗料(スプレーガン塗装)
自然乾燥 7日間

※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。

【販売元】

【製造元】

再生・延命化への技術革新 — 鉄、コンクリート…

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

TEL.0280-80-0005(代) FAX.0280-80-0006(代)

E-mail:support@somayq.com http://www.somayq.com