

強力防錆プライマー

2コート2ベークまで

※プライマーを塗布し焼付を行った後、改めて上塗り塗装し焼付を行う塗装方法

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
常温乾燥・焼付いずれも

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: 420ml / 右 16L

色調 クリヤー / ホワイト / ブラック ※エアゾールはクリヤーのみ

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

塗布面積 16L: 約 180㎡ / 3.7L: 約 40㎡ / 420ml: 約 2~2.5㎡ (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。

耐熱温度 200℃ / 30分

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 12~15μm 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)

自然乾燥の場合は 30分程度、焼付塗装、ウェット・ウェットの場合は 15分程度の乾燥時間を取ってください。

※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。

●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、15分程度(気温 20℃・湿度 60%の環境下)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。

●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、15分程度(気温 20℃・湿度 60%の環境下)のセッティングタイムをとった後 60~80℃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。

特長

1. 粉体、各種焼付塗料、反応型ウレタン塗料、ラッカーなど、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可能
3. コンクリート面の補強剤としても使用可能
4. 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)
5. 一液タイプなので原液のまま使用可能
6. 速乾性で抜群の作業性
7. スプレー、刷毛、ローラーなど、塗装機器を選ばず実用的

■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	○	
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	/	
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(※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。

■ミツチャクロン EP・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	ミツチャクロン EP・X を塗布、塗布量は80~100g/m ² 、塗装方法は、スプレー(刷毛、ローラーも使用可能)
3. 乾燥	20~40分(気温20℃・湿度60%の環境下) ※30℃以上:10~20分/10℃以下:1~2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	クリアー/ホワイト/ブラック 溶液
比重	0.90
標準塗布量	12~15μm 80~100g/m ²
作業方法	吹付塗装(刷毛、ローラー)
指触乾燥	10分(気温20℃・湿度60%の環境下)
上塗り可能時間	自然乾燥 30分(気温20℃・湿度60%の環境下)
	ウェット・ウェット 15分(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
耐衝撃性	Dupon式 1/2inch 500g 50cm	合格
耐屈曲性	3mmφ 180° 折り曲げ	合格
耐熱性	180℃ 30分	異常なし
耐水性	20℃ 水道水 240時間浸漬	異常なし
耐塩水性	35℃ 5%塩化ナトリウム 400時間噴霧	異常なし
耐アルカリ性	20℃ 2%水酸化カルシウム 48時間浸漬	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ミツチャクロン EP・X 塗布

③上塗り アクリル焼付け(180℃/20分 乾燥)
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