

高温焼付け用プライマー

2コート1ベークまで

※プライマーを塗布し上塗り塗装後、焼付を行う塗装方法

ミツチャクロンBK・H

ペーパー研ぎ不要で作業性抜群！
大幅な時間短縮が可能に！

高温焼付け用(180℃/30分)のプライマーです。
亜鉛メッキ・ステンレス・アルミ・クロムメッキ
等密着性の悪い素材に。また、メラミン・アク
リル・粉体塗膜面の再補修にペーパー研ぎをせ
ずに強力な密着が得られます。



左: 3.7L / 右 16L

色調 クリヤー

目的 焼付け塗装用塗料プライマー

用途 ・焼き付け塗装時のプライマー(粉体塗装、アクリル焼き付け、メラミン焼付け)
・塗装の塗り替え
・密着の悪い金属への下塗り(亜鉛メッキ、ステンレスなど)

塗布面積 16L: 約 230㎡ / 3.7L: 約 50㎡ (60g~80g/㎡)
※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 180℃ / 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 60~80g/㎡

乾燥膜厚は 6~8μm 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15~20分程度、焼付塗装ウェット・ウェットの場合は5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布してください。

注意点

- ミツチャクロンの厚塗りは避けてください。
- ミツチャクロンBK・H塗布後、5分以上(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、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。
- 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. メラミン焼付け・アクリル焼付け・粉体塗装にいたるまで広範な条件に対応することが可能
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. 一液タイプなので原液のまま使用可能
4. 乾燥が速く、レベリング性が高い
5. 塗布後 5~10 セッティングで上塗り塗装をすることが可能
6. 10:1 速乾アクリル、4:1 ウレタン塗料(強制乾燥 60℃・20~30分以上)の場合にも密着プライマーとして使用可能
7. クロムなど、有害重金属は一切不使用

■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。

■ミッチャクロンBK・H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BK・Hを塗布、塗布量は60~80g/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	20~30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	クリアー状の粘稠液
比重	0.88
標準塗布量	6~8μm 60~80g/m ²
作業方法	吹付塗装(刷毛、ローラー塗装)
指触乾燥	3分(気温20℃・湿度60%の環境下)
上塗り可能時間	20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
促進耐候性	ウェザーメーター 2,000時間	異常なし
屋外暴露	5年間 二次密着 100/100	異常なし
耐衝撃性	Dupon式 1/2inch 500g 50cm	合格
耐屈曲性	10mmφ 180° 折り曲げ	合格
耐熱性	180℃ 30分	異常なし
耐水性	20℃ 水道水 72時間浸漬	異常なし
耐塩水性	35℃ 5%塩化ナトリウム 300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ミッチャクロンBK・H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