

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、多種多様な素材に対応(PPにも対応)  
ペーパー研ぎが不要で抜群の作業効率

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も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** ・塗装の塗り替え  
・塗装時のプライマー  
・密着の悪い金属への下塗り(生アルミ、ステンレス、クロムメッキ、ガラス、PPなど)

**塗布面積** 16L: 約 230 m<sup>2</sup>/3.7L: 約 50 m<sup>2</sup> (60g~80g/m<sup>2</sup>)  
※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 60~80g/m<sup>2</sup>  
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)

上塗りが溶剤系の場合・・・20~30分程度

上塗りが水系の場合・・・2時間程度

※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。
- 密着性は経時後強力になりますが、特に熔融亜鉛メッキへの塗装時は、上塗り塗装後、1週間程度は取扱いにご注意ください。
- 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おそれがありますのでご注意ください。
- 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。
- 上塗りにアクリルシリコンや水系塗料をご使用になる場合は、ミツチャクロン塗布後、上塗りまでの乾燥時間を長めに取ってください。

**特長**

1. トルエン・キシレンフリーだから安心
2. 多種多様な素材に使用可能(PPにも対応)
3. 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)
4. 一液タイプなので原液のまま使用可能
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(上塗りにクリヤー塗装可)

## ■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	○
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TXF 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TXFを塗布、塗布量は60~80g/㎡、塗装方法は、スプレー、刷毛、ローラー可
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	0.86
標準塗布量	6~8μm 60~80g/㎡
作業方法	吹付塗装、刷毛塗装、ローラー塗装
指触乾燥	5分(気温20℃・湿度60%の環境下)
上塗り可能時間	30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	3mmφ 180° 折り曲げ	合格
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TXF塗布(スプレーガン塗装)

30分乾燥(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

## ■環境に配慮した密着剤

ホルムアルデヒド放散等級	F☆☆☆☆
ミツチャクロンマルチ TXF	登録番号 T18041

(社)日本塗料工業会登録: <http://www.toryo.or.jp>

※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>