

# 湿気硬化型・浸透防錆プライマー!!

ホルムアルデヒド放散等級  
F☆☆☆☆適合



# 錆封じ

ナノテクノロジーで錆の深部まで浸透！  
強力な密着力で錆を封じる！

錆の深部まで浸透し、ロックする事で錆の進行を抑える一液性浸透型の強力防錆プライマーです。溶解性のある旧塗膜を硬化させ、逆に耐溶剤性を高めることができます。さらに塗膜の上、レアメタルや錆面と区別なく塗ることができ、作業性も抜群です。



後ろ左：3.7L 後ろ右 16L  
前左：0.3L 前右：0.9L

**色調** 薄茶（透明に近い）

**目的** 防錆下塗り

**用途** 自動車、鉄柱、非常階段、船舶、コンテナ、配管など

**塗布面積** 16L：約 220㎡ / 3.7L：約 50㎡  
0.9L：約 12㎡ / 300ml：4㎡（50～100g/㎡）  
※塗布面積は目安です。被塗物、作業方法などで異なります。

## 特長

1. 錆の深部まで浸透し内部から錆の進行を抑制
2. 短時間で上塗り可能（必殺錆封じ塗布後 2～3 時間）  
※塗料の種類によって異なります。
3. 直接ポリエステルパテ付けが可能で、強力な密着力が得られる
5. 塗膜の上に塗布可能
6. 溶剤に侵されやすい塗膜を硬化させ、リフティングなどの出にくい塗膜にする（一部を除く）
7. 半自動溶接、アーク溶接後の防錆にも使用可能

## 使用方法

- ① 浮き錆の発生箇所は 3 種ケレン以上のケレン作業を行ってください。  
錆面と周囲の塗膜面を 120 番程度のペーパーでサンディングした後、ストを除去してください。
- ② 使用する前によく振ってから必要量を別の容器に取り、錆面を中心にサンディング部分に原液のまま刷毛やスプレーガンで薄く塗布してください。  
錆面については 30 分程度時間をおいてから、もう一度塗布してください。  
※使用した工具などは、すぐにラッカーシンナーで洗浄し、残液は元の容器に戻さず廃棄してください。  
※使用後は、容器の口についた【必殺錆封じ】をしっかり拭き取ってから、保管してください。
- ③ 塗装後、ポリエステルパテ（アルミパテシリーズなど）を使用する場合は 30～40 分経過後、上塗り塗装（エポキシ系塗料・水性塗料を除く）は 2～3 時間経過後に塗布面に多少のべたつきがあるうちに塗装してください。  
※上塗りにエポキシ系塗料・水性塗料をご使用の際は 12 時間以上乾燥させ、表面が完全にガラス状に硬化してから、表面研磨を行い上塗り塗装をしてください。ご不明な点はお問い合わせください。  
※被塗面が完全に硬化した場合には、ペーパーをあて上塗り塗装してください。  
※被塗面にヌメリが残っている場合はウエスで拭き取ってから上塗り塗装してください。  
※乾燥時間は、気温 20℃・湿度 60% の環境下での目安です。状況に合わせて調整してください。

## 注意点

- 高湿度の時に、金属面の研磨部分に結露が発生することがあります。その場合は、乾いたウエスで水分をよく拭き取ってから塗布してください。
- 被塗面がラッカー、合成ペンキ等の場合、一時塗面が溶解することがありますが、24 時間以上（気温 20℃・湿度 60% 環境下での目安）放置することで耐溶剤性の高い塗膜を形成します。その後、ペーパーをあて上塗り塗装を行ってください。
- 硬化の遅い塗料を上塗りした場合、多少ブリード状態（にじみ：塗料に含まれる成分が塗膜を変色させて汚れを生じること）が出る場合がありますので、一度塗りで終わらせず、乾燥時間を取り、二度塗り以上行ってください。
- 日光に当たると黄変する事があります。クリアー等、透明度の高い塗料の下に使用する事は避けてください。
- 容器は冷暗所に保管し、開封後は早めに使い切ってください。
- 上塗り塗装を行わない箇所（特に溶剤で溶けやすいプラスチック面や、ケイカル板、木材など多孔質素材面）、また付近に車、塗装物などがある場合には、養生を完全に行ってから作業をしてください。
- 風による飛散がありますので、飛散防止ネットなどを使用して作業してください。
- 5℃以下の低温時、あるいは 30%以下の低湿度の場合、乾燥時間が長くなる事があります。

## ■防錆剤 性能比較表

		必殺錆封じ	2液エポキシ錆止め	錆転換剤
下地処理	錆	3種ケレン以上	2種ケレン以上	3種ケレン以上
	旧塗膜(活膜)	剥離不要	剥離が必要	剥離が必要
	鉄部	防錆効果あり	防錆効果あり	防錆効果なし
	溶接部	防錆効果あり	防錆効果あり	防錆効果なし
塗布方法		刷毛・ローラー・スプレーガン	刷毛・ローラー・スプレーガン	刷毛・ローラー
上塗りまでの乾燥時間		3時間(気温20℃・湿度60%の環境下) <sup>※</sup>	1日以上	1日
上塗り塗布前の処理		不要	不要	水洗いまたはケレン処理
塗布量		50～100g/㎡	200g/㎡以上	100～150g/㎡

※上塗りにエポキシ系の塗料をご使用の際は、表面の使用方法を必ずご確認ください

## ■性状

項目	性状
外観	淡茶色液体
比重	0.94(気温25℃)
標準塗布量	50～100g/㎡
作業性	刷毛・ローラー・スプレーガン
指触乾燥	2時間(気温20℃・湿度60%の環境下)
貯蔵安定性	6ヶ月間異常なし(気温20℃・湿度60%の環境下)

## ■塗装可能な被塗物

塗装面	適性
スチール鋼板	◎
ステンレス(SUS304)	◎
アルミニウム(A1050)	◎
化成被膜(ボンデ)	◎
亜鉛メッキ鋼板	◎
焼付塗装塗膜	◎

※赤錆面は、3種ケレン以上

## ■塗膜性能試験データ

項目	試験内容	結果
促進耐候性	サンシャインウェザーメーター4,000時間	異常なし
付着性	1mm×1mmのゴバン目ゼロテープテスト	100/100
耐水性	水道水 20℃ 240時間浸漬	異常なし
耐塩水性	5%ナトリウム 35℃ 120時間	異常なし
耐酸性	20%硝酸 20℃ 10時間浸漬	異常なし
耐アルカリ性	20%水酸化ナトリウム 20℃ 10時間浸漬	異常なし
耐溶剤性※1	ラッカーシンナー拭き 40回	合格
付着力試験※2	JIS K 5600.5.7 第7節付着性(プルオフ法)	6.1N/mm <sup>2</sup> (材料破壊)

被塗物：【1】SECC(磨き鉄板) 【2】JIS R5021モルタル(※2のみ)

塗装工程：①被塗面脱脂後#120肌調整

②【必殺錆封じ】塗布(※1と※2は、②の工程まで)

③自然乾燥 2時間 表面ウエス拭き

④上塗り アクリルウレタン 10:1

テスト：自然乾燥7日後

## ■上塗り塗料適正

塗装面	適性
アクリルウレタン4:1	◎
速乾アクリル10:1	◎
アクリルラッカー	◎
2液型弱溶剤塗料	◎
2液型エポキシ塗料 <sup>※</sup>	◎
フタル酸エナメル	○
合成ペンキ	○

※上塗りにエポキシ系の塗料をご使用の際は、表面の使用方法を必ずご確認ください

ホルムアルデヒド放散等級 **F☆☆☆☆**

登録番号 18009

(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>