

トルエン・キシレン・エチルベンゼン 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、エチルベンゼンや鉛やクロムなどの有害重金属を一切含まず、従来品よりもさらに安全性の高いプライマーです。
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が不要で、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 ・塗装の塗り替え時
・密着の悪い金属への塗装時

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

上塗りまでの乾燥時間 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

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

スプレーガンで塗布する際は15~20cm程度離し、ダブルコート(往復でスプレーすること)で薄く均一に1~2回塗布してください。

・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、薄く均一に1回塗布してください。

※薄膜で十分な密着が得られますので、厚塗りは避けてください。

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。

※上塗りに使用するクリヤーは耐候性の良いものをご使用ください。

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。
- 時間の経過に伴い密着力が向上していきます。特に溶融亜鉛メッキの場合、上塗り後1週間は無理な力を加えないよう、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、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、乾燥時間を取りながら薄く塗り重ねてください。
- 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などの原因となります。
- 溶融亜鉛メッキ、電気亜鉛メッキ素材に塗布する際、被塗面の研磨はしないでください。

特長

1. トルエン・キシレン・エチルベンゼン フリー
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. 原液のまま使用できる一液タイプ
5. ホルムアルデヒド放散等級F☆☆☆☆適合・RoHS2 対応品
6. 鉛やクロムなど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 (試験使用塗料: 強溶剤速乾10:1アクリルウレタン)	アルミニウム(※1)一部合金を除く(AL50P)	◎
	アルマイト加工品	○
	ステンレス ※一部鏡面肌除く(SUS304・403)	◎
	ガルバリウム	◎
	銅	◎
	スチール	◎
	カラートタン(※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)	○
	溶融亜鉛メッキ(※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。

※アルミ(一般使用品)、ステンレス(SUS304・403)以外の非鉄金属に使用する場合は、お問い合わせください。

※ホーローに使用する場合は、お問い合わせください。

※素材の表面にフッ素処理などの表面加工がされている場合は、除去してからご使用ください。

※シリコンが含まれる素材には使用しないでください。

■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/m ² 、塗装方法は、スプレー、刷毛、ローラー可
3. 乾燥	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
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	60~80g/m ² (乾燥膜厚: 6~8μm)
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のゴハ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>