

水系強力プライマー

ミツチャクロン WP・X

電気亜鉛メッキ、アルミニウムなど、多種多様な素材に対応
水系、一液速乾型プライマー

電気亜鉛メッキ、アルミニウム、ステンレス、銅などの密着の難しい金属から、コンクリート面、耐溶剤性の悪いアスファルト面、活性塗膜(一部除く)と、多種多様な素材に使用することができます。



左: 3.7L / 右 16L

色調 クリヤー (乾燥前は乳白色) / ホホワイト / ブラック

目的 塗料と被塗物の密着力を上げるプライマー

用途 ・車両の塗装時
・建築建材の塗装時
・工業資材の塗装時

塗布面積 16L: 約 180 m² / 3.7L: 約 40 m² (80g ~ 100g/m²)

上塗りまでの乾燥時間 上塗りが溶剤系の場合: 2時間以上
上塗りが水系の場合: 1時間以上

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80~100g/m²・乾燥膜厚は10~15μm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、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……2時間以上

上塗りが水系の場合……1時間以上

※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。
- 時間の経過に伴い密着力が向上していきます。特に熔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。
- 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. 臭いが少なく、一液型で抜群の作業性
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. 上塗り塗装も幅広く対応し、塗装機器を選ばず実用的
4. コンクリート、モルタルの浸透補強(塗布量は標準使用量の2倍)
5. アスファルト面(乾燥後)に使用可能※
6. 耐溶剤性の悪い被塗面のシーラー性※

※使用前にお問合せください。

※塗布面積は目安です。被塗物、作業方法などで異なります。

※乾燥時間は、気温20℃・湿度60%の環境下での目安です。気温・湿度により異なる場合があります。

■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。

■水系ミツチャクロン WP・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 WP・X を塗布、塗布量は80~100g/m ² 、塗装方法は、スプレー、刷毛、ローラー可
3. 乾燥	上塗りが溶剤系の場合: 2時間以上 上塗りが水系の場合: 1時間以上
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	乳白色(クリヤー)/ホワイト/ブラック 溶液
比重	0.9
標準塗布量	80~100g/m ² (乾燥膜厚: 10~15μm)
作業方法	吹付塗装、刷毛塗装、ローラー塗装
指触乾燥	15分(気温20℃・湿度60%の環境下)
上塗り可能時間	40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
屋外暴露	4,000時間 二次密着 100/100	異常なし
耐衝撃性	Dupon 式 1/2inch 500g 50cm	合格
耐水性	20℃ 水道水 240時間浸漬	異常なし
耐アルカリ性	20℃ 2%水酸化カルシウム 24時間浸漬	異常なし
耐酸性	20℃ 2%硫酸水溶液 24時間浸漬	異常なし
耐熱性	100℃ 20分	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 WP・X 塗布(スプレーガン塗装)

1時間乾燥(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

※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