

焼付け・常温対応型 強力一時防錆プライマー 2コート2ベークまで  
※プライマーを塗布し上塗り塗装後、焼付けを行い再度上塗りを行う塗装方法

# ミツチャクロン EP・X

金属の強力防錆・コンクリートの劣化防止  
 常温乾燥・焼付いずれも

焼付け塗装 (200°C/30分) 用プライマーです。  
 錆面への一時防錆、各種金属や活性塗膜面への  
 プライマー、コンクリート面の補強にと、幅広い  
 用途に対応。  
 常温乾燥プライマーとしても使用できます。



左: 3.7L / 中: 420ml / 右 16L

**色調** クリヤー / ホワイト / ブラック ※420ml(エアゾール)はクリヤーのみ

**目的** 塗料と被塗物の密着力を上げるプライマー  
 錆面への一時防錆プライマー

**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 180 m<sup>2</sup> / 3.7L: 約 40 m<sup>2</sup> / 420ml: 約 2~2.5 m<sup>2</sup> (80g~100g/m<sup>2</sup>)

**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  
 焼付け塗装の場合(自然乾燥) 30分程度 / 焼付塗装の場合(ウェットウェット) 常温(20°C)で15分程度

**耐熱温度** 200°C/30分 (塗装時雰囲気温度)

## 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80~100g/m<sup>2</sup>・乾燥膜厚は12~15μm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°C・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

焼付け塗装の場合(自然乾燥): 30分程度

焼付け塗装の場合(ウェットウェット): 常温(20°C)で15分程度

※低温時(5°C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。
- 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。
- 熔融亜鉛メッキ、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。

※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°C・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。

## ■ミツチャクロン EP・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 EP・X を塗布、塗布量は80~100g/m <sup>2</sup> 、塗装方法は、スプレー(刷毛、ローラーも使用可能)
3. 乾燥	焼付塗装の場合(自然乾燥):30分程度 焼付け塗装の場合(ウェットウェット):常温(20℃)で15分程度
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/ホワイト/ブラック 溶液	
比重	0.90	
標準塗布量	80~100g/m <sup>2</sup> (乾燥膜厚:12~15μm)	
作業方法	吹付塗装・刷毛塗装・ローラー塗装	
指触乾燥	10分(気温20℃・湿度60%の環境下)	
上塗り可能時間	自然乾燥	30分(気温20℃・湿度60%の環境下)
	ウェット・ウェット	15分(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のゴバン目ゼロテープテスト	100/100
耐衝撃性	Dupon 式 1/2inch 500g 50cm	合格
耐屈曲性	3mmφ 180° 折り曲げ	合格
耐熱性	180℃ 30分	異常なし
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 EP・X 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