

# ■ミッチャクロンシリーズ塗装可能な被塗物と密着性

◎=最適 ○=適 △=あまり適していない

	マルチ	AB・X	BK・X	TXF	水系		
					BO	AQUA	
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・2 (A1050P)	◎	◎	◎	◎	○	○
	アルマイト加工品	○	○	○	○	△	△
	ステンレス*1 (SUS304・403) (一部鏡面肌除く)	◎	◎	◎	◎	○	○
	ガルバリウム	◎	◎	◎	◎	○	○
	銅	◎	◎	◎	◎	○	○
	スチール	◎	◎	◎	◎	△	△
	カラートタン*3	○	○	○	○	○	○
	焼付塗装塗膜*3	◎	◎	◎	◎	○	○
	電着塗装塗膜	◎	◎	◎	◎	○	○
	フッ素加工品*4	○	○	◎	○	○	○
	化成皮膜処理物・ボンデ鋼板*5	○	○	◎	○	○	○
	電気亜鉛メッキ*6・7	○	○	◎	○	○	○
	熔融亜鉛メッキ*6	○	○	○	○	△	△
	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)*8	○	△	△	○	○	○
	ポリカーボネイト	○	○	△	○	○	○
	硬質塩ビ	○	○	○	○	○	○
	ABS*9	○	○	△	○	○	○
	FRP	○	○	○	○	○	○
ポリ化粧版	○	○	○	○	○	○	
アクリル板	○	○	△	○	○	○	
メラミン化粧版	○	○	○	○	△	△	
ガラス	○	○	△	○	△	△	
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	△	△	○	△	△	△
	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、作業環境など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 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

※2 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

※3 被塗面に使用している塗料により異なる為、塗装前にテストを行ってください

※4 表面のフッ素を除去してください ※5 ラッカー塗料は厚塗り厳禁です

※6 亜鉛処理後、酸化被膜が形成したものに塗装可能です ※7 被塗面の処理方法により密着性が異なる可能性があります

※8 【BO】をPPやABSなど樹脂素材面にご使用になる際は、400番程度の研磨パッドを使用し水系脱脂剤での脱脂をお勧めします

※9 素材の硬度により溶剤で素材を傷める可能性があります

・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

・水が溜まる場所への使用については、お問い合わせください

・ご使用前に目立たない箇所ですし塗りをして、素材への影響や付着性など、異常がないことをご確認ください。