

■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・H	BK・X	EP・X	TXF	水系		
							BO	WP・X	
被塗面との密着性 (試験使用塗料:強溶剤速乾10+アクリルウレタン)	アルミニウム※1・2 (AL50P)	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	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※10	△	△	△	○	△	△	△	△
	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 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

※10 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