

自動車板金塗装用

パワー防錆プラサフ

サビ発生個所でも強力防錆

ノンサンディング対応、厚付け防錆プライマー

自動車(レストア車)・重機などのひどいサビでも浮き錆を落とすだけで、直接塗装することができます。

溶融亜鉛処理鋼板など、密着のしにくい素材や活性塗膜面など、多種多様な被塗面に使用することができ、耐水性・耐薬品性・塩カル対策を重視した、自動車板金塗装用の防錆下塗り剤です。



色調 グレー

目的 防錆下塗り

容量 主剤・硬化剤 各 2kg

塗布面積 約 15 m² (265g/m²)

混合比率 主剤：硬化剤 1：1 (重量比)

上塗りまでの乾燥時間 約 12 時間

用途

- ・自動車、重機の防錆下塗り
- ・各種鋼板の防錆下塗り
- ・樹脂パーツの下塗り

特長

1. 長期間再塗装が可能※1
2. 優れた耐湿性、耐摩擦性、耐化学薬品性
3. 乾燥時150℃の温度に耐える事が可能
4. 混合比率1:1(重量比)と取扱いが簡単
5. 短時間で上塗り塗装が可能※2

使用方法

- ① 不活性塗膜は除去し、ワイヤーブラシなどで浮き錆を除去してください。
活性塗膜部分は、表面の目荒しを行ってください。
 - ② 被塗面のダスト類を除去してください。海水・酸・アルカリなどで汚染されている場合には、清水洗浄を行ってください。
 - ③ 混合前に主剤・硬化剤をそれぞれ、電動攪拌機などで粘度が均一になるまで攪拌してください。
 - ④ 主剤と硬化剤を1:1(重量比)の割合で混合し、電動攪拌機などで2分程度よく混ぜ合わせてください。
 - ⑤ 塗装は、刷毛・ローラー・スプレーガンを使用してください。
 - ⑥ 使用後の容器・工具類は【プラサフ専用レデューサー】または、ラッカーシンナーで洗浄してください。
 - ⑦ 12時間以上乾燥後、使用する上塗り塗料の仕様に従って塗装してください。
- ※乾燥時間は、気温20℃・湿度60%の環境下での目安です。状況に合わせて調整してください。

注意点

- 屋外及び日光にさらした場合、黄変、色あせ、チョーキングが起きる事があります。
- 低温時や硬化反応中に塗膜表面に結露・湿気が加わると、ブラッシング現象を起こす事があります。
- 硬化剤混入後、通常はすぐに使用できますが、低温時（10℃以下）には30分程度、熟成時間を取り使用してください。
- スプレーガンを使用する際は【プラサフ専用レデューサー】を主剤・硬化剤を混合した重量に対し20～25%を限度に混合し、ペイントストレーナーなどで濾してから塗装してください。
- 刷毛・ローラーを使用する際に、希釈の必要がある場合は【プラサフ専用レデューサー】を主剤・硬化剤を混合した重量に対し10%を限度にご使用ください。
- エッジ・ボルト部などは、あらかじめ刷毛などで先塗りをしておいてください。
- 自動車塗装(鏡面仕上げ)をする際には、ウレタンサフェーサーを入れてください。
- 上塗りにフタル酸系の塗料を使用する場合は、お問い合わせください。
- 直射日光の当たらない冷暗所に保管しお早目に使い切るようにしてください。
また開封後はしっかり蓋をして密封してください。

■ 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。

※1: 使用する上塗りや塗装環境、塗装方法などで条件が異なります。お問い合わせください。

※2: 塗装後60℃で30～40分程度強制乾燥。1時間程度放置後、研磨し上塗り塗装ができます。

◆パワー防錆ブラサフ標準仕様

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	パワー防錆ブラサフ塗布 125μm （刷毛・ローラー・スプレーガン）
3. 乾燥	12時間（気温 20℃・湿度 60%の環境下）
4. 上塗り	使用する上塗り塗料の仕様に従って塗布

◆性状

項 目	性 状
主剤・硬化剤混合比	主剤：硬化剤＝1：1（重量比）
標準乾燥膜厚	125μm
標準塗布量	265g/㎡
作業性	刷毛・ローラー・スプレーガン
ポットライフ	3～5時間（気温 20℃・湿度 60%の環境下）
指触乾燥	4～6時間（気温 20℃・湿度 60%の環境下）
上塗り可能時間	12時間以上、14日以内（気温 20℃・湿度 60%の環境下）

◆塗膜性能試験データ

試 験 項 目	結 果	試 験 内 容
耐衝撃性	異常なし	JIS K 5600-5-3 おもり落下法 Dupon 式 300g 高さ 50cm
付着性	100/100	JIS K 5600-5-6 クロスカット法 2mm×2mm クロスカット
耐液体性試験 アルカリ性	異常なし	JIS K 5600-6-1 5% 水酸化ナトリウム 23℃ 168 時間浸漬
耐揮発油性	異常なし	JIS K 5600-6-1 試験用揮発油 3 号 23℃ 168 時間浸漬
耐水性	異常なし	JIS K 5600-6-1 脱イオン水 23℃ 240 時間
耐中性塩水噴霧性	異常なし	JIS K 5600-7-1 5%塩化ナトリウム 35℃ 6,000時間
サイクル腐食性	異常なし	JIS K 5600-7-9 サイクル D （塩水噴霧：30℃：0.5 時間）→（湿潤：湿度 95％：1.5 時間）→ （熱風乾燥：50℃：2 時間）→（温風乾燥：30℃：2 時間） 120 サイクル
温冷繰り返し	異常なし	JIS A 6909 （23℃：18 時間）→（-20℃：3 時間）→（50℃：3 時間） 10 サイクル
ヒートサイクル試験	異常なし	（-50℃：1 時間）→（30℃：1 時間）10 サイクル後 JIS K 5600-5-6 クロスカット法 2mm×2mm クロスカット

※試験の塗布量は、標準的に使用する量で行っています。
実際の作業は、必要に応じ所定の塗布量・膜厚になるよう調整してください。

◆塗布可能な被塗面

塗装可能な被塗物	密着性
鋳面	○
亜鉛メッキ面	○
溶融亜鉛処理鋼材	○
アルミ	○
ステンレス	○
旧塗膜（活性塗膜）	○

◆適正な上塗り

塗装可能な被塗物	密着性
2液アクリルウレタン	◎
2液ポリウレタン	◎
速乾性アクリルウレタン	◎
2液弱溶性ウレタン	◎
1液弱溶剤ウレタン	○

□掲載している内容の一部及びすべてについて、無断で転写、転用、編集、改変、販売などの二次利用を固く禁じます。
□掲載している内容は、予告なく変更する場合があります。

【開発・製造元】

ヒトの生命を守り ― あらゆるモノの再生・補強・延命化も

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31
TEL:0280・80・0005(代) FAX:0280・80・0006(代)
<https://somayq.com/>

【販売元】