

高温焼付けプライマー 2コート1ベークまで

※プライマーを塗布し上塗り塗装後、焼付けを行う塗装方法

ミツチャクロンBK・H

ペーパー研ぎ不要で作業性抜群!
大幅な時間短縮が可能に!

焼付け塗装（180℃/30分）用プライマーです。
亜鉛メッキ・ステンレス・アルミ・クロムメッキなど
密着性の悪い素材に。また、メラミン・アクリル・
粉体塗膜面の再補修にペーパー研ぎが不要で、
強力な密着力が得られます。



左: 3.7L / 右 16L

色調 クリヤー

目的 焼付け塗装時のプライマー（アクリル焼付け、メラミン焼付け）

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 230㎡ / 3.7L: 約 50㎡ (60~80g/㎡)

上塗りまでの乾燥時間 焼付け塗装の場合(自然乾燥): 15~20分程度
焼付け塗装の場合(ウェットウェット): 常温(20℃)で5分程度

耐熱温度 180℃/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60~80g/㎡、乾燥膜厚は6~8μm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)

焼付け塗装の場合(自然乾燥): 15~20分程度

焼付け塗装の場合(ウェットウェット): 常温(20℃)で5分程度

※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。
- 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。

特長

1. メラミン焼付け・アクリル焼付けにいたるまで広範囲な条件に対応することが可能
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. 原液のまま使用できる一液タイプ
4. 乾燥が速く、レベリング性が高い
5. 鉛やクロムなど、有害重金属は一切不使用

※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・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	○
	電気亜鉛メッキ※5・6	○
	溶融亜鉛メッキ※5	○
	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	/
適正な上塗り	硬質塩ビ	/
	ABS	/
	FRP	/
	ポリ化粧板	/
	アクリル板	/
	メラミン化粧板	/
	ガラス	/
	磁器タイル(釉薬処理されているものを除く)	/
	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 亜鉛処理後、酸化被膜が形成したものに塗装可能です

※6 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

・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を試し塗りをして、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

※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

■ミツチャクロンBK・H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BK・Hを塗布、塗布量は60~80g/m ² 、塗装方法は、スプレー(刷毛、ローラーも使用可能)
3. 乾燥	焼付け塗装の場合(自然乾燥):15~20分程度 焼付け塗装の場合(ウェットウェット):常温(20℃)で5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	クリアー状の粘稠液
比重	0.88
塗布量	60~80g/m ² (乾燥膜厚:6~8μm)
作業方法	吹付塗装・刷毛塗装・ローラー塗装
指触乾燥	3分(気温20℃・湿度60%の環境下)
上塗り可能時間	20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のゴバン目セロテープテスト	100/100
促進耐候性	ウェザーメーター 2,000時間	異常なし
屋外暴露	5年間 二次密着 100/100	異常なし
耐衝撃性	Dupon 式 1/2inch 500g 50cm	合格
耐屈曲性	10mmφ 180° 折り曲げ	合格
耐熱性	180℃ 30分	異常なし
耐水性	20℃ 水道水 72時間浸漬	異常なし
耐塩水性	35℃ 5%塩化ナトリウム 300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 BK・H 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

【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

TEL.0280-80-0005 (代) FAX.0280-80-0006 (代)

E-mail:support@somayq.com http://www.somayq.com