

パワー防錆 プラサフ

錆発生個所でもしっかりと密着！強力防錆！

ノンサンディング対応 厚付防錆プライマー

自動車（レストア車）・重機などのひどい錆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事ができ、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下塗り剤です。

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



※イメージ



※イメージ



【色 調】グレー

【容 量】主剤・硬化剤 各 2kg
プラサフ専用レデュサー

【標準塗布量】約 15㎡ (265g/㎡)

【上塗りまでの乾燥時間】約 12時間 (気温20℃・湿度 60%の環境下での目安)

【混合比率】主剤：硬化剤 1：1 (重量比)

■塗布面積は目安です。被塗物・作業方法等で多少異なります。

■素材・気温・湿度により多少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。

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、3～5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。

使用上の注意

- 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分程度度熟成時間を取り使用してください。
- 使用後はよく密栓し、1～2ヶ月の間に使い切るようにしてください。
- 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。

◆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 125 μ m (刷毛・ローラー・スプレーガン)
3. 乾燥	12時間(気温20 $^{\circ}$ C・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	125 μ m
標準塗布量	265g/m ²
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 $^{\circ}$ C・湿度60%の環境下)
指触乾燥	4～6時間(気温20 $^{\circ}$ C・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 $^{\circ}$ C・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 \times 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 $^{\circ}$ C 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 $^{\circ}$ C 168時間浸漬
耐水性	異常なし	JIS K 5600-6-1 脱イオン水 23 $^{\circ}$ C 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 $^{\circ}$ C 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 $^{\circ}$ C：0.5時間)→(湿潤：湿度95%：1.5時間)→ (熱風乾燥：50 $^{\circ}$ C：2時間)→(温風乾燥：30 $^{\circ}$ C：2時間) 120サイクル
温冷繰り返し	異常なし	JIS A 6909 (23 $^{\circ}$ C：18時間)→(-20 $^{\circ}$ C：3時間)→(50 $^{\circ}$ C：3時間) 10サイクル
ヒートサイクル試験	異常なし	(-50 $^{\circ}$ C：1時間)→(30 $^{\circ}$ C：1時間)10サイクル後 JIS K 5600-5-6 クロスカット法 2mm \times 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
錆面	○
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	○

【開発・製造元】

人の生命を守り — あらゆるモノの再生・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)
E-mail:support@somayq.com <https://www.somayq.com>

【販売元】