

溶剤不使用のエコ型! ※アルコールを除く

水系ミツチャクロン BO

アルミニウム・ステンレス・ガルバリウムにも!
高い安全性の高性能水系プライマー

水溶性でありながら、他のミツチャクロンシリーズと同様に密着性に優れ、アルミニウム、ステンレスなどの金属から、樹脂など多種多様な素材に対し、ペーパー研ぎ不要で強力な密着力が得られます。



左:3.7L/右16L

色調 乳白色 (乾燥後透明になります)

目的 塗料と被塗物の密着力を上げるプライマー

用途 ・外壁、外装、内装塗面の塗替え時
・建築建材の塗装時

塗布面積 16L:約180㎡/3.7L:約40㎡ (80g~100g/㎡)

上塗りまでの乾燥時間 上塗りが溶剤系の場合:2時間以上
上塗りが水系の場合:1時間以上

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80~100g/㎡、乾燥膜厚は7~12μm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)

上塗りが溶剤系の場合・・・2時間以上

上塗りが水系の場合・・・1時間以上

※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。

※水性塗料をご使用になる場合、塗膜の締まりに時間がかかることがあるためご注意ください。

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。
- 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. 環境にやさしい(アルコール以外の溶剤不使用)
2. 多種多様な素材に使用することが可能
3. 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)
4. ホルムアルデヒド放散等級F☆☆☆☆適合・RoHS2 対応品
5. 原液のまま使用できる一液タイプ

■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※5	○
	電気亜鉛メッキ※6・7	○
	溶融亜鉛メッキ	△
	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※8	○
	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)	○	
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する際は、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

・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

■水系ミッチャクロン BO 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	水系ミッチャクロンBOを塗布、塗布量は80~100g/m ² 、塗装方法は、スプレー、刷毛、ローラー可
3. 乾燥	上塗りが溶剤系の場合: 2時間以上 上塗りが水系の場合: 1時間以上
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	乳白色液状
比重	0.94
塗布量	80~100g/m ² (乾燥膜厚: 7~12μm)
作業方法	吹付塗装、刷毛塗装、ローラー塗装
指触乾燥	15分(気温20℃・湿度60%の環境下)
上塗り可能時間	40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のゴバン目ゼロテープテスト	100/100
促進耐候性	ウェザーメーター 1,000時間	異常なし
屋外暴露	2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	3mmφ 180° 折り曲げ	合格
耐水性	20℃ 水道水 240時間浸漬	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)

上塗り: 10:1アクリルウレタン塗料

工 程: ①被塗面脱脂

②水系ミッチャクロン BO 塗布(スプレーガン塗装)

40分乾燥(気温20℃・湿度60%環境下)

③上塗り 10:1アクリルウレタン塗料(スプレーガン塗装)

自然乾燥 7日間

■環境に配慮した密着剤

ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆☆	
水系ミッチャクロン BO	登録番号 T18024

(社)日本塗料工業会登録: <http://www.toryo.or.jp>

【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】