

焼付け・常温対応型 強力一時防錆プライマー 2コート2ベークまで  
 ※プライマーを塗布し上塗り塗装後、焼付けを行い再度上塗りをし焼付けを行う塗装方法

# ミツチャクロン EP・X

金属の強力防錆・コンクリートの劣化防止  
 常温乾燥・焼付いずれも

焼付け塗装 (200°C/30分) 用プライマーです。  
 錆面への一時防錆、各種金属や活性塗膜面への  
 プライマー、コンクリート面の補強にと、幅広い  
 用途に対応。  
 常温乾燥プライマーとしても使用できます。



左: 3.7L / 中: 420ml / 右 16L

**色調** クリヤー

**目的** 塗料と被塗物の密着力を上げるプライマー  
 錆面への一時防錆プライマー

**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 180㎡ / 3.7L: 約 40㎡ / 420ml: 約 2~2.5㎡ (80g~100g/㎡)

**上塗りまでの乾燥時間** 上塗りが溶剤系の場合: 20~30分程度 / 上塗りが水系の場合: 2時間程度  
 焼付け塗装の場合(自然乾燥) 30分程度 / 焼付け塗装の場合(ウェットウェット) 常温(20°C)で15分程度

**耐熱温度** 200°C/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80~100g/㎡、乾燥膜厚は12~15μm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°C・湿度60%の環境下での目安)

上塗りが溶剤系の場合: 20~30分程度

上塗りが水系の場合: 2時間程度

焼付け塗装の場合(自然乾燥): 30分程度

焼付け塗装の場合(ウェットウェット): 常温(20°C)で15分程度

※低温時(5°C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。

※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°C・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<br>(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                        | △ |
|  | 化成皮膜処理物・ボンデ鋼板※4               | ◎ |
|  | 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                      | △ |
|  | 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)                    | △                             |   |
| 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 ラッカー塗料は厚塗り厳禁です

※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

・素材の表面に撥水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も試し塗りをして、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

## ■ミツチャクロンEP・X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EP・Xを塗布、塗布量は80~100g/m <sup>2</sup> 、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):30分程度<br>焼付け塗装の場合(ウェットウェット):常温(20℃)で15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  | クリアー溶液                                |                      |
| 比重      | 0.94                                  |                      |
| 塗布量     | 80~100g/m <sup>2</sup> (乾燥膜厚:12~15μm) |                      |
| 作業方法    | 吹付塗装・刷毛塗装・ローラー塗装                      |                      |
| 指触乾燥    | 10分(気温20℃・湿度60%の環境下)                  |                      |
| 上塗り可能時間 | 自然乾燥                                  | 30分(気温20℃・湿度60%の環境下) |
|         | ウェット・ウェット                             | 15分(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 |
| 耐衝撃性   | Dupon 式 1/2inch 500g 50cm | 合格      |
| 耐屈曲性   | 3mmφ 180° 折り曲げ            | 合格      |
| 耐熱性    | 180℃ 30分                  | 異常なし    |
| 耐水性    | 20℃ 水道水 240時間浸漬           | 異常なし    |
| 耐塩水性   | 35℃ 5%塩化ナトリウム 400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EP・X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

【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】