

パワー防錆EPシリーズとの相性抜群 浸透防錆M

最少限の表面処理で OK 錆の深部まで浸透し強力防錆

【パワー防錆 EP シリーズ】とセットで使用する高機能重防錆プライマーです。錆の深部まで浸透し内部から錆の進行を抑えます。アルミ、亜鉛メッキなど難密着素材、焼付け塗装塗膜等、塗膜の上からでも強力な密着力で幅広い被塗面に対応しています。



色調 主剤：クリアー / 硬化剤：薄茶（仕上がりは薄茶色になります）

目的 【パワー防錆 EP シリーズ】の防錆下塗り

用途 マンション等の非常階段、船舶関連（コンテナなど）、プラントなど、錆転換剤でも抑えられない場所

容量 7.4Lセット（主剤 3.7L / 硬化剤 3.7L）

塗布面積 約 74㎡（100g/㎡）

※塗布面積は目安です。被塗物、作業方法などで異なります。

上塗りまでの乾燥時間 約 10分

※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。

使用方法

- ①浮き錆や不活性塗膜は除去し、3種ケレン以上のケレンを行ってください。
- 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・硬化剤をそれぞれ振ってください。
- ④主剤と硬化剤を 1：1（重量比）割合で混合し、2分程度よく混ぜ合わせてください。
- ⑤塗布量 100g/㎡を目安に、刷毛・ローラー・エアレスガンにて塗布してください。
- ⑥10分乾燥させてください。
- ⑦【パワー防錆 EP039】を仕様に従って塗装してください。
- ⑧使用後の容器・工具類は【EP 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。
※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

- 高湿度の時は金属面の研磨部分に結露が発生することがあります。その場合は、乾いたウエスで水分をよく拭き取ってから塗布してください。
- 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ことがありますので注意し作業をしてください。
- 塗装後、日に当たると黄変する事があります。
- 主剤・硬化剤を混合した後、3時間程度で使用してください。
※粘度が上がったものは使用しないでください。
- 開封後はしっかり蓋をして直射日光の当たらない冷暗所に保管し、お早めに使い切るようにしてください。

- 特長**
1. 超防錆力：浸透力により錆を奥深く封じ込め進行を抑制
 2. 短時間で【パワー防錆 EP シリーズ】が塗装可能

■塗装可能な被塗物と上塗り適性

	被塗物	適性
被塗面との密着性	鋼板	◎
	ステンレス (SUS304)	◎
	アルミニウム (A1050)	◎
	化成被膜 (ボンデ)	◎
	亜鉛メッキ鋼板	◎
	焼付け塗装膜	◎
塗料適性 上塗り	パワー防錆EP039	◎
	パワー防錆EP1000	◎

■性状

項目	性状	
外観	クリアー状溶液	薄茶色溶液
比重	0.86 (20℃)	0.81 (20℃)
標準塗布量	0.1kg/m ²	
作業性	刷毛・ローラー	
指触乾燥	60分 (20℃・湿度60%)	
貯蔵安定性	6ヶ月異常なし (20℃・湿度60%)	

■塗膜性能試験データ

被塗物	試験内容	結果
促進耐候性	サンシャインウェザーメーター 500時間	合格
付着性	碁盤目密着テスト	100/100
耐水性	水道水 20℃ 240時間浸せき	合格
耐中性塩水噴霧性	5%塩化ナトリウム 35℃ 480時間	合格
耐酸性	5%硝酸溶液 120時間	合格
耐アルカリ性	3%水酸化ナトリウム水溶液 120時間	合格
耐溶剤性	ラッカーシンナー拭き 40回	合格

被塗面：SECC(磨き鋼板) 錆発生品
 塗装工程：①被塗面脱脂後 3種ケレン
 ②浸トウ防錆M塗布
 自然乾燥 30分
 ③パワー防錆EP039塗布
 テスト：自然乾燥 10日後

※カタログに記載されている内容及び仕様は、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・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://somayq.com/

【販売元】

◆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 2022.08