

溶接部・ボルト・ナット結合部の 錆を防ぐ！

錆を予防919



超速乾タイプの防錆プライマーです。溶接部、研磨面、ボルト結合部分など、金属に発生する錆を防ぎます。錆を防ぐために使用していた防錆油が必要なくなるので作業性が格段にアップします。

さらに、各種上塗り塗料の下塗り剤として生アルミ、アルマイト加工材など、難密着素材にも使用できます。

色調 クリヤー

目的 金属面の防錆
被塗物と塗料の密着強化

用途

- ・溶接研磨箇所防錆
- ・金型防錆、農機具、工作機械
- ・自動車の交換パーツ(ボンネット・トランク・ドア)等の塗替え
- ・配電盤、溶接箇所加工物、金属被塗面の防錆
- ・各種塗料等の密着力アップ、吸い込み防止
- ・溶接直後の一時防錆

塗布面積 約1.4~1.9㎡(2回塗り)

※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20~30分(気温20℃・湿度60%の環境下での目安)

※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金属素地面を研磨し、ラッカーシンナーなどで油分やほこり等の汚れを落としてください。
- ②使用前に20~30秒間、上下に振って攪拌してください。
- ③均一にスプレーしてください。1~2分程度の乾燥時間をとり、2回目の塗装を行ってください。
被塗物を屋外保管する場合は、同じ方法で3~4回塗り仕上げてください。
角部、端部や水分が入り込む大きくくぼんだ場所までしっかり塗れているか充分注意してください。
- ④20~30分乾燥させます。
- ⑤上塗りをする場合は、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。
※塗装後、湿気やほこりなどが少ない場所で保管する場合は、2~3日放置後でも上塗り塗装が可能です。
結露やほこりが付着した場合は、ラッカーシンナーで【錆を予防919】を除去し、再度塗装してください。

注意点

- 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。
- 密着性は経時後、強力になります。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。
- 熔融亜鉛処理、電気亜鉛メッキなどに使用する場合は、処理後3ヶ月以上経過し、酸化被膜形成後(被塗面のツヤが多少なくなってきた状態が目安)にご使用ください。

※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】