

焼付け・常温対応型 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行う塗装方法

# ミツチャクロン EP・X

金属の一時防錆・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℃/30分）用プライマーです。  
 一時防錆プライマー、各種金属や活性塗膜面へのプライマーとして、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  
 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℃）で15分程度

**耐熱温度** 200℃/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℃・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℃）で15分程度

※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よ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。
- 開封後はしっかりと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。

※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℃・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 (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 (A1050P)	◎
	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

## ■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 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	
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 300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】

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】