湿気反応硬化型の強力防錆プライマー

必殺 錆封じ

ナノ密着技術で錆の深部まで浸透し密着！
内部から錆の進行を抑える！

錆の深部まで浸透しロックする事で、
錆の進行を抑える一液性浸透型の強力
防錆プライマーです。
塗膜の上、レアメタル、錆面と区別なく
塗ることができ、作業性も抜群です。

後ろ左：3.7L　後ろ右 16L
前左：300ml　前右 :0.9L

色調 薄茶（透明に近い）

目的 防錆下塗り

用途 自動車、鉄柱、非常階段、船舶、コンテナ、配管 など

塗布面積 16L：約 220 ㎡ /3.7L：約 50 ㎡
0.9L：約 12 ㎡ /300ml：4 ㎡（50 ～ 100 g / ㎡）
※塗布面積は目安です。被塗物、作業方法などで多少異なります

上塗りまでの乾燥時間 2 時間以上（表面にタックのある間に）
※気温 20℃・湿度 60%の環境下での目安
※上塗りにエポキシ系塗料、水溶性塗料を塗布する場合を除く

特長
1. 錆の深部まで浸透し内部から錆の進行を抑制
2. 短時間で上塗り可能（必殺錆封じ塗布後 2 ～ 3 時間）
   ※塗料の種類によって異なります
3. ポリエステルパテの直付けが可能で、強力な密着力が得られる
5. 塗膜の上に塗布可能
6. 溶剤に侵されやすい塗膜を硬化させ、リフティングなどの出にくい塗膜にする（一部を除く）
7. 半自動溶接、アーク溶接後の防錆にも使用可能

使用方法

①浮き錆の発生箇所は 3 種ケレン以上のケレン作業を行い、錆面と周囲の塗膜面を120 番前後のペーパーでサンディングした後、ダストを除去してください。
②使用する前によく振ってから必要量を別の容器に取り、錆面を中心にサンディング部分に原液のまま刷毛やスプレーガンで薄く塗布してください。
錆面については 30 分程度時間をおいてから、もう一度塗布してください。
※使用した工具などは、すぐにラッカーシンナーで洗浄し、残液は容器に戻さずに廃棄してください。
※使用後は、容器の口についた【必殺 錆封じ】をしっかり拭き取ってから、保管してください。
③塗装後、ポリエステルパテを使用する場合は 30 ～ 40 分経過後、上塗り塗装（エポキシ系塗料・水溶性塗料を除く）は 2 ～ 3 時間経過後、塗布面にタック（多少のべたつき）がある間に塗装してください。
※被塗面が完全に硬化した場合には、ペーパーをあて上塗り塗装をしてください。
※被塗面にヌメリが残っている場合はウエスで拭き取ってから上塗り塗装をしてください。

【上塗りにエポキシ系塗料・水溶性塗料を塗装する場合】
必殺錆封じを塗布後 12 時間以上乾燥させ、表面がガラス状に硬化してから、ペーパーをあて上塗り塗装をしてください。
ご不明な点はお問い合わせください。
※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

●必殺錆封じを塗装後、表面にタックがある間にエポキシ系塗料を塗布した場合、瞬時に硬化反応をおこします。
エポキシ系塗料をご使用の際は、必ず完全に硬化している事を確認し、表面研磨を行ってから塗布してください。ご不明な点はお問い合わせください。
●高湿度の時に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。
●被塗面がラッカー、合成ペンキ等の場合、一時塗面が溶解することがありますが、24 時間以上（気温 20℃・湿度 60%環境下での目安）放置する事で耐溶剤性の高い塗膜を形成します。その後、ペーパーをあて上塗り塗装を行ってください。
●硬化の遅い塗料を上塗りした場合、多少ブリード状態（にじみ：塗料に含まれる成分が塗膜を変色させて汚れを生じること）が出る場合がありますので、一度塗りで終わらせず乾燥時間を取り、二度塗り以上行ってください。
●黄変する事があるため上塗りにクリヤーなど透明度の高い塗料のご使用は避け、上塗り塗装を行なわない箇所に付着しないようにしてください。
●付近に車、塗装物などがある場合には、養生を完全に行ってから作業をしてください。
●５℃以下の低温時、あるいは 30%以下の低湿度の場合、乾燥時間が長くなる事があります。
●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。

■防錆剤 性能比較表

		必殺錆封じ	2液エポキシ錆止め	錆転換剤
下地処理	錆	3種ケレン以上	2種ケレン以上	3種ケレン以上
	旧塗膜(活膜)	剥離不要	剥離が必要	剥離が必要
	鉄部	防錆効果あり	防錆効果あり	防錆効果なし
	溶接部	防錆効果あり	防錆効果あり	防錆効果なし
塗布方法		刷毛・ローラー・スプレーガン	刷毛・ローラー・スプレーガン	刷毛・ローラー
上塗りまでの乾燥時間		2時間以上(気温20℃・湿度60%の環境下※)	1日以上	1日
上塗り塗布前の処理		不要	不要	水洗いまたはケレン処理
塗布量		50～100g/㎡	200g/㎡以上	100～150g/㎡

※上塗りにエポキシ系の塗料をご使用の際は、表面の使用方法を必ずご確認ください

■性状

項目	性状
外観	淡茶色液体
比重	0.94(気温25℃)
塗布量	50～100g/㎡
作業性	刷毛・ローラー・スプレーガン
貯蔵安定性	6ヶ月間異常なし(気温20℃・湿度60%の環境下)

■塗装可能な被塗物

塗装面	適性
スチール鋼板	◎
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	◎
焼付塗装塗膜	◎

※赤錆面は、3種ケレン以上

■塗膜性能試験データ

項目	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4,000時間	異常なし
付着性	1mm×1mmのゴバン目セロテープテスト	100/100
耐水性	水道水　20℃　240時間浸漬	異常なし
耐塩水性	5%ナトリウム　35℃　120時間	異常なし
耐酸性	20%硝酸　20℃　10時間浸漬	異常なし
耐アルカリ性	20%水酸化ナトリウム　20℃　10時間浸漬	異常なし
耐溶剤性※1	ラッカーシンナー拭き　40回	合格
付着力試験※2	JIS K 5600.5.7 第7節付着性(プルオフ法)	6.1N/㎟(材料破壊)

被塗物：【1】SECC(磨き鉄板)　【2】JIS R5021モルタル(※2のみ)
塗装工程：①被塗面脱脂後＃120肌調整
②【必殺錆封じ】塗布(※1と※2は、②の工程まで)
③自然乾燥　2時間　表面ウエス拭き
④上塗り　アクリルウレタン10：1
テスト　：自然乾燥7日後

■上塗り塗料適正

塗装面	適性
アクリルウレタン4：1	◎
速乾アクリル10：1	◎
アクリルラッカー	◎
2液型弱溶剤塗料	◎
2液型エポキシ塗料※	◎
フタル酸エナメル	○
合成ペンキ	○

※上塗りにエポキシ系の塗料をご使用の際は
表面の使用方法を必ずご確認ください

ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆
登録番号 18009

㈳日本塗料工業会登録 https://toryo.or.jp

【開発・製造元】
ヒトの生命を守り ー あらゆるモノの再生・延命化も
株式会社 染めQテクノロジィ
〒306-0313 茨城県猿島郡五霞町元栗橋5971番地31
TEL：0280・80・0005㈹ FAX：0280・80・0006㈹
E-mail:support@somayq.com　https://somayq.com/

【販売元】

□掲載している内容の一部及びすべてについて、無断で転写、転用、編集、改変、販売などの二次利用を固く禁じます。
□掲載している内容は、予告なく変更する場合があります。 2024.01