

PPにもOK! 汎用性はシリーズ中トップ!

ミツチャクロンマルチ

金属から樹脂まで、多種多様な素材に対応 (PPにも対応)
幅広い上塗りにも対応したマルチプライマー!

密着の悪い亜鉛メッキ、アルミ、ステンレスなどの金属、プラスチックなどの樹脂面やガラス、クロムメッキ、焼付塗装面など、多種多様な素材に対しペーパー研ぎが不要で強力な密着力が得られます。また、鉛やクロムなどの有害重金属を一切使用していない安全性の高いプライマーです。



左: 3.7L / 中央: 420ml (エアゾール) / 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

用途 ・ 塗装の塗り替え
・ 密着の悪い金属への下塗り (生アルミ、ステンレス、クロムメッキ、ガラスなど)

塗布面積 16L: 約 230 m² / 3.7L: 約 50 m² / 420ml 約 2 ~ 2.5 m² (60g ~ 80g / m²)

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

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60~80g/m²、乾燥膜厚は6~10μm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

※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従って塗装してください。

※クリヤーを塗布する場合は、耐候性の良いものをご使用ください。

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。

特長

1. 多種多様な素材に使用可能 (PP にも対応)
2. ペーパー研ぎが不要で、作業工程の短縮が可能 (一部を除く)
3. 原液のまま使用できる一液タイプ
4. ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆ 適合・RoHS2 対応品
5. 上塗り塗装も幅広く対応し、塗装機器を選ばず実用的
6. 鉛やクロムなど有害重金属類は一切不使用
7. 黄変無し (上塗りにクリヤー塗装可)

■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 (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※4	○
	化成皮膜処理物・ボンデ鋼板※5	○
	電気亜鉛メッキ※6・7	○
	溶融亜鉛メッキ※6	○
	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※8	○	
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 表面のフッ素を除去してください
- ※5 ラッカー塗料は厚塗り厳禁です ※6 亜鉛処理後、酸化被膜が形成したものに塗装可能です
- ※7 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 ※8 素材の硬度により溶剤により素材を傷める可能性があります
- ・素材の表面にフッ素処理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を試し塗りをして、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

■ミッチャクロンマルチ仕様

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	ミッチャクロンマルチを塗布、塗布量は60~80g/m ² 、塗装方法は、スプレー・刷毛・ローラー可
3. 乾燥	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
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	クリアー状の粘稠液
比重	0.88
塗布量	60~80g/m ² (乾燥膜厚: 6~10μm)
作業方法	吹付塗装・刷毛塗装・ローラー塗装
指触乾燥	3分(気温20℃・湿度60%の環境下)
上塗り可能時間	20分以上(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のゴバン目セロテープテスト	100/100
促進耐候性	ウェザーメーター 2,000時間	異常なし
屋外暴露	5年間 二次密着 100/100	異常なし
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ミッチャクロンマルチ塗布(スプレーガン塗装)
気温(20℃)・湿度60% 30分乾燥
③上塗り10:1アクリルウレタン塗料(スプレーガン塗装)
自然乾燥7日間

■環境に配慮した密着剤

ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆	
ミッチャクロンマルチ	登録番号 T18008
ミッチャクロンマルチ エアゾール	登録番号 T18010

(社)日本塗料工業会登録: <http://www.toryo.or.jp>

【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】