

## 錆プロテクト 596-5D 水性

### 概要

ゴム弾性を有す高防錆アンダーコート剤。厚膜塗装しやすく、耐チップング性に優れます。水性タイプ。

### 適用基材

SPCC、亜鉛メッキ、SUS、アルミ、ED 電着

### 適用上塗り (\*1)

2液アクリルウレタン、ラッカー、フタル酸(アルキッド)

(\*1) 2液プライマーサフェーサーを上塗りするとリフティングが生じる場合があります。

### 塗装要領

塗装方法	ボディーシュツガン	エアレス (*2)
希釈シンナー	-	水
希釈率(%)	-	0~10
標準膜厚(μm)	200~400	200~400
塗布量(g/m <sup>2</sup> ) (*3)	650 (*4)	680 (*5)

(\*2) エアレス塗装の推奨塗装条件：

電動エアレス塗装機スーパー60L(精和産業株式会社)、  
設定圧力 15MPa、チップ口径 0.018 インチ、  
錆プロテクト 596-5D の希釈率 5%

(\*3) この塗布量には、塗装時のロスを含みません。

(\*4) 本品を原液で使用、膜厚 300μm の目安の塗布量です。

(\*5) 本品を水で 5%希釈して使用、膜厚 300μm の目安の塗布量です。

### 塗装間隔 (\*6)(\*7)(\*8)

温度	10℃	20℃	30℃
乾燥時間	72 時間	48 時間	24 時間

(\*6) 塗装間隔が長くなるなどして、本品塗膜の脱脂が必要な場合は、シリコンオフを使用してください。脱脂後、すぐに上塗り塗装できます。

(\*7) 膜厚: 300μm

(\*8) 気温に関係なく湿度が 90%程度の雰囲気化では極めて乾燥性が悪化し、塗膜異常が生じる場合があります。乾燥しづらい同条件でも、扇風機などで送風することで乾燥性が向上します。

### 塗料性状 (\*9)

色	黒
臭気	僅かなアミン臭
比重	1.40
固形分	約 65%
粘度	約 5,000mPa・s
引火点	なし
指触乾燥	45 分(気温 20℃)

(\*9) 上記の数値は代表値であり、規格値ではありません。

### 適用法令

消防法	非危険物
毒劇法	非該当
有機則	非該当
特化則	非該当

### 使用上の注意

- ・ 高圧洗浄機などを使用して、汚れ(凍結防止剤や油分など)を除去してください。洗浄後の水分は完全に乾燥させてください。
- ・ 使用前に、十分に攪拌してください。
- ・ 使用後のボディーシュツガンやエアレス塗装機は、水ですぐに洗浄してください。固化した場合はラッカーシンナーで洗浄してください。残液は元の容器に戻さず処分してください。
- ・ 基材(アルミ素材など)の種類、上塗り塗料の種類によっては、付着性が劣る場合があります。事前に確認してください。
- ・ 塗装環境などによっては、付着性が劣る場合があります。
- ・ 詳細な安全情報は SDS を参照ください。

## 鍍プロテクト 596-5D 水性

### 塗膜性能 (\*10)

試験片	基材	SPCC-SD (冷間圧延鋼板)		#240 ペーパーで足付け	
	下塗り	塗料名	鍍プロテクト 596-5D 水性		ボディーシュツガン
		膜厚	200~400 μm		
		乾燥条件	20°C × 7 日		
性能項目	付着性	25 / 25		3mm 基盤目セロテープ	
	耐屈曲性	常温	異常なし		10mm φ
		-30°C	異常なし		
	耐衝撃性	常温	異常なし		デュポン式、半径 6.35mm、1kg、50cm
		-30°C	異常なし		
	耐湿性	異常なし			50°C90%RH × 10 日
	耐塩水噴霧性	異常なし (鍍幅 2mm 以下)			5%NaCl、35°C × 1000 時間
	グラベロ試験	常温	90°	発錆 5 点以下	
45°			発錆 5 点以下		
-30°		90°	発錆 5 点以下		
		45°	発錆 5 点以下		

(\*10) 上記の数値は代表値であり、規格値ではありません。