

鍍プロテクト 597-10B 油性

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。油性タイプ。

適用基材

SPCC、亜鉛メッキ、SUS、アルミ、ED 電着

適用上塗り (*1)(*2)

2 液アクリルウレタン、ラッカー

(*1) フタル酸樹脂塗料を上塗りするとタックが残ります。

(*2) 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	ボディージュツツガン	エアレス (*3)
希釈シンナー	-	ラッカーシンナー
希釈率(%)	-	0~10
標準膜厚(μm)	200~400	200~400
塗布量(g/m ²) (*4)	650 (*5)	700 (*6)

(*3) 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 22MPa、チップ口径 0.021 インチ、
鍍プロテクト 597-10B の希釈率 10%

(*4) この塗布量には、塗装時のロスを含みません。

(*5) 本品を原液で使用、膜厚 300 μm の目安の塗布量です。

(*6) 本品をラッカーシンナーで 10%希釈して使用、膜厚 300 μm の目安の塗布量です。

塗装間隔 (*7)(*8)

温度	10℃	20℃	30℃
乾燥時間	24 時間	16 時間	8 時間

(*7) 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。

(*8) 膜厚: 300 μm

塗料性状 (*9)

色	黒
臭気	溶剤臭
比重	1.28
固形分	約 60%
粘度	約 11,000mPa・s
引火点	13℃
指触乾燥	30 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	危険物 第 4 類 第一石
毒劇法	非該当
有機則	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。
- ・ 使用の前に、十分に攪拌してください。
- ・ 使用後のボディージュツツガンやエアレス塗装機は、ラッカーシンナーですぐに洗浄してください。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。
- ・ 旧塗膜に本品を使用の場合、縮れなどが生じる可能性があります。
- ・ 塗装環境などによっては、付着性が劣る場合があります。
- ・ 本品は有機溶剤を含みます。換気、火気に気を付けてください。詳細な安全情報は SDS を参照ください。

鍍プロテクト 597-10B 油性

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 597-10B 油性		
性能項目		膜厚	200~400 μm		
		乾燥条件	20°C × 7 日		
	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 (錆幅 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。