

1液高分子エポキシ樹脂下塗塗料

メタルグリップPro



粉体でも
2C1B可能

補修塗装時
の
チヂミ抑制

電着並みの
防錆力

すべてを超える、ただひとつの選択

現場の生の声を形に。

プロのための究極のメタルグリップ、完成。

メタルグリップシリーズの究極形、ついに誕生

メタルグリップPro

2025年

メタルグリップECO

2015年

メタルグリップEX

2009年

メタルグリップ

2006年



■ 各種鉄・非鉄金属素材へ適用可能

鉄	リン酸鉄・亜鉛処理鋼板	亜鉛めっき鋼板 (溶融・合金化・電気)	黒皮	鋳物
アルミ合金 (6000番台除く)	アルミダイキャスト	ステンレス	亜鉛ダイキャスト	銅・真鍮

■ 粉体でも 2C1B 可能

常温乾燥型から焼付型まで、更に粉体塗料も含めた各種上塗が2C1Bで適用可能です。
粉体2C1Bの仕上がり

従来品	他社品	メタルグリップPro
×	△	○

※各種下塗30μmを塗装し、10分後にポリエステルウレタン粉体塗料
(エパクラッド4900)を2C1B塗装

下塗30μmでもワキ無し



■ 補修塗装時のチヂミ抑制

当社独自技術により、長年の課題であった補修塗装時のチヂミを抑制しました。

従来品	他社品	メタルグリップPro
		
×	△	○

※各種下塗～レタンエコトップ(2C1B)の塗板を素地が露出するまで研磨後、各種下塗を再塗装

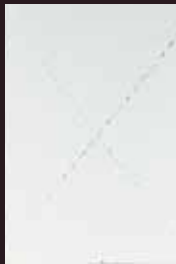
補修後のチヂミなし

■ 電着並みの防錆力

SST1000時間にも耐える優れた防錆力を有し、耐重塩害仕様にも適しています。

耐塩水噴霧性 1000時間

各種素材でSST1000時間OK

素材	リン酸亜鉛処理鋼板	溶融亜鉛めっき鋼板	アルミニウム(A5052P)	ステンレス(SUS304)
試験片写真 (テープ剥離前)				
サビ幅 (mm)	0.5	0	0	0
フクレ幅 (mm)	1	2.5	2	0
テープ剥離幅 (mm)	0.5	0	0	0

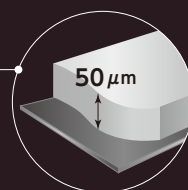
試験片作製条件:【下塗】メタルグリップPro グレー20~40μm
【セッティング】23℃×10分(W/V) 【上塗】マジクロンLTC
ホワイト 30~50μm【焼付】140℃×20分
(素材温度×キープ時間)

仕様	耐塩水噴霧性試験時間(目安)
耐塩害仕様	480時間
耐重塩害仕様	960時間

※企業・団体により、仕様の基準・規格が異なります。

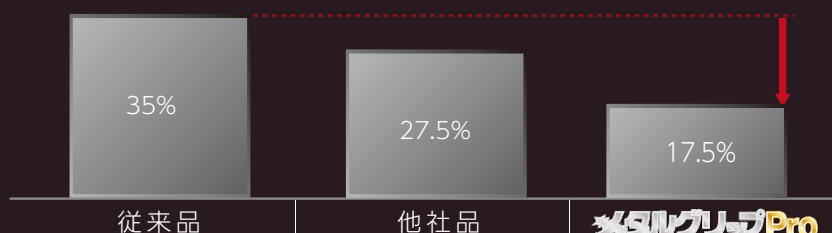
■ 塗りやすさを追求

- ・厚膜塗装：最大50μm可能
- ・仕上がり性向上
- ・隠ぺい性向上



■ 希釈シンナー低減

VOC 排出量に加えて、シンナー購入量・コストも削減可能です。



※各種下塗の標準希釈率(中心値)の比較

従来品の半分



■ 特化則対応、ホルムアルデヒド放散等級 F☆☆☆☆申請中

用 途

一般工業用の鉄・非鉄金属用の下塗

適用上塗

常乾タイプ	フタル酸	ネオフタリット、スーパーフタリット、 ニューアクリキッド
	2液ウレタン	レタンエコトップ、その他レタンシリーズ各種
焼付タイプ	メラミン	アミラックシリーズ各種
	アクリル	マジクロンシリーズ各種
	1液ウレタン	レタン ECO ベーク、レタン 170
	粉体	エバクラッドシリーズ各種

※粉体を上塗にWet on Wet (2コート1ベーク) で適用する場合は、下塗の膜厚は20～30μmを目安とし、厚塗りは避けて塗装してください。下塗が厚膜の場合、ワキが生じる場合があります。

塗装要領

塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	スーパーエボシンナー ECO 各種	
希釈率	10～25%	3～10%
希釈粘度 (23℃/岩田カップ)	15～25 秒	20～60 秒
標準乾燥条件	常温乾燥～焼付(180℃)	
標準膜厚	20～40 μ m	
理論塗布量	45g/㎡/10μ m	

※理論塗布量は塗装時のロスを含まない

乾燥温度と乾燥時間・適用範囲

	温度	5℃	23℃	30℃
乾燥時間	指触	10～20 分	10～15 分	5～10 分
	半硬化	50～60 分	30～40 分	10～20 分
塗装間隔	最短	20 分	10 分	10 分
	最長	1 か月	1 か月	1 か月

※塗装間隔が1ヶ月を超える場合や、塗装間隔内であっても屋外放置していた場合もサンディングが必要です。

《ご使用上の注意事項》 下記の注意事項を守ってください。詳細な内容については安全データシート(SDS)をご参照ください。

《予 防 策》

- ・容器を密閉しておくこと。
- ・熱/火花/裸火/高温のもののような着火源から遠ざけること、一禁煙。
- ・規制当局が指定する保護手袋および保護眼鏡/保護面を着用すること。
- ・(静電気に敏感な物質を積みなおす場合は)(製品が危険有害な気体を発生させるような揮発性の場合は)容器および受器を接地すること。
- ・防爆型の電気機器/換気装置/照明機器を使用すること。
- ・静電気放電に対する予防措置を講ずること。
- ・火花を発生しない工具を使用すること。
- ・屋外または換気の良い場所でのみ使用すること。
- ・粉じん/煙/ガス/ミスト/蒸気/スプレーの吸入を避けること。
- ・規制当局が指定する保護手袋を着用すること。
- ・取扱い後はよく洗うこと。
- ・大火災および大量にある場合:区域より退避させ、爆発の危険性に応じ、離れた距離から消火すること。
- ・汚染された作業衣は作業場から出さないこと。
- ・使用前に取扱説明書を入手すること。
- ・すべての安全注意を読み理解するまで取り扱わないこと。
- ・必要に応じて個人用保護具を使用すること。
- ・この製品を使用する時に、飲食または喫煙をしないこと。
- ・取扱い後はよく手を洗うこと。
- ・粉じん/煙/ガス/ミスト/蒸気/スプレーを吸入しないこと。
- ・(必要な時以外)は環境への放出を避けること。

荷姿・色相

容量:16kg ・色:白、グレー(N-7近似)

塗膜性能

項目	条件	評価	常乾タイプ 2液ウレタン	焼付タイプ アクリル
			レタンエコトップ	マジクロンLTC
光沢	60°	—	90 以上	90 以上
硬度	鉛筆法	キズ	2H	H
付着性	1 mm 基盤目	残存マス目	100/100	100/100
耐揮発油性	揮発油 2 号 23℃×24 時間浸漬	外観	異常なし	異常なし
耐酸性	5%H2SO4 23℃×240 時間浸漬	外観	異常なし	異常なし
耐アルカリ性	5%NaOH 23℃×240 時間浸漬	外観	異常なし	異常なし
耐水性	水道水 40℃×240 時間浸漬	外観	異常なし	異常なし
		1mm 基盤目	100/100	100/100
耐湿性	50℃ 95%RH 以上 ×240 時間	外観	異常なし	異常なし
		1mm 基盤目	100/100	100/100
耐中性 塩水噴霧性	5%NaCl 35℃×1000 時間噴霧	外観	異常なし	異常なし
		錆幅	1mm	0.5mm
		フクレ幅	3mm	1mm
		テープ剥離幅	3mm	0.5mm

試験片作製条件:【素材】SPCC-SD リン酸亜鉛処理鋼板【下塗】メタルグリップPro グレー 20～40μm
【セッティング】23℃×10分(W/W)【上塗】レタンエコトップ、マジクロンLTC 各種ホワイト 30～50μm
【乾燥・焼付】レタンエコトップ 80℃×20分～23℃×7日、マジクロンLTC 140℃×20分(素材温度×キープ時間)

各種表示

消防法	危険物表示	合成樹脂エナメル塗料
	危険等級	III
	区分	第4 類第 2 石油類
毒劇物表示		該当なし
有機溶剤区分		第 2 種有機溶剤等

《応急措置》

- ・(水がリスクを増大させる場合)火災の場合には、消火に規制当局が指定する適当な手段を使用すること。
- ・皮膚(または髪)に付着した場合:直ちに、汚染された衣類をすべて取り除くこと。
- ・皮膚を流水/シャワーで洗うこと。
- ・吸入した場合:空気の新鮮な場所に移し、呼吸しやすい姿勢で休息させること。
- ・気分が悪い時は、医師に連絡すること。
- ・皮膚に付着した場合:多量の水と石鹸で洗うこと。
- ・汚染された衣類を脱ぎ、再使用する場合には洗濯すること。
- ・皮膚刺激が生じた場合、医師の診断/手当てを受けること。
- ・特別処置が緊急に必要である。
- ・眼に入った場合:水で数分間注意深く洗うこと。次に、コンタクトレンズを着用していて容易に外せる場合は外すこと。その後も洗浄を続けること。
- ・眼の刺激が続く場合は、医師の診断/手当てを受けること。
- ・取り扱った後、手を洗うこと。
- ・皮膚刺激または発疹が生じた場合は、医師の診断/手当てを受けること。
- ・汚染された衣類を再使用する場合には洗濯をすること。
- ・ばく露またはばく露の懸念がある場合:医師の診断/手当てを受けること。
- ・ばく露した場合:医師に連絡すること。
- ・(緊急の処置が必要な場合)特別処置が緊急に必要である。
- ・気分が悪い時は、医師の診断/手当てを受けること。
- ・漏出物を回収すること。

《保 管》

- ・涼しい所/換気の良い場所で保管すること。
- ・施錠して保管すること。

《廃 棄》

- ・内容物/容器を行政の規則に従って廃棄すること。

