

メタルグリップEX

(-377-)

資料No.31-007

HP

系統

特殊変性ケチミン湿気硬化型エポキシ樹脂と
特殊エポキシ樹脂をビヒクルとした高防錆性下塗り塗料

特徴

- 1) RoHS-ELV規制対応塗料 2) 各種金属素材及び、非鉄金属 (アルミ、亜鉛めっき等)の付着性に優れる。
- 3) 常乾型及び焼付型の各種上塗塗料適用が可能です。
- 4) 厚塗り性が良く、高い防錆力を有します。
- 5) 1液形で乾燥性に優れている。
- 6) 日本塗料工業会ホルムアルデヒド自主管理商品
ホルムアルデヒド^{*} 放散等級F☆☆☆☆
登録商品《登録番号:K02227》

用途

一般工業用の鉄・非鉄鋼板用の下塗り

適用素材と処理

処理	SPCC	亜鉛メッキ	アルミニウム	SUS
脱脂	○	○	○	○
リン酸亜鉛前処理	○	○	-	-
クロメート処理	-	-	○	○

※脱脂のみで使用する場合は、素材のバラツキ・脱脂の程度で付着性に差が出る場合がありますので、事前確認をお願いいたします。

適用上塗

常温乾燥塗料：2液ウレタン、フタル酸
焼付乾燥塗料：メラミン、アクリル、ウレタン、粉体
*上塗に粉体を適用する場合、2C2B工程としてください。

塗装要領

項目	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	スーパーエポシンナー	
希釈率(%)	35-55	30-40
希釈粘度(秒/IHS)	15-25	20-40
標準膜厚(μm)	20-40	20-40
理論塗布量	33g/m ² /10μm	

注) 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない

乾燥温度・塗装間隔

項目	温度	5℃	23℃	30℃
乾燥時間	指触	20分	10分	10分
	半硬化	30分	20分	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か月を超える場合や、塗装期間内であっても屋外放置した場合はサンディングが必要です。

塗料性状 特数値はグレー

項番		
1) 荷姿	16kg	(N-7.5近似)
2) 混合比率	既調合	
3) 色	グレー	
4) 密度	1.28	
5) 加熱残分(%)	60	
6) 粘度(KU/25℃)	68	
7) 引火点(℃)	24.0	
8) 劇物表示	該当せず	
9) 特化則に基づく表示	エチルベンゼン	
10) 有機溶剤予防規則	第2種 有機溶剤等	
11) 消防法区分	第4類第2石油類	(非水溶性)

使用上の注意

- 1) 開缶後は早めにご使用ください。
本品は湿気硬化型機能を有している為、開缶後は粘度上昇が早くなります。
- 2) 素材の油污れは完全に除去し、素地調整を行ってください。
- 3) 亜鉛めっき、アルミ素材等は種類によって付着性が劣る可能性がありますので、事前にご確認ください。
- 4) 希釈及び洗浄用には専用シンナーをご使用ください。
- 5) 本塗料を建築現場での屋内塗装で用いる時は、塗装中は換気を行い適切な保護具を用いて作業してください。又、乾燥時にも有機溶剤等が放散されるので十分な換気を行ってください。
- 6) 上塗りにフタル酸、ラッカーをご使用の際は事前確認を行ってください。
(塗装環境、膜厚等により付着性が劣る場合があります。)
- 7) 屋外用途でメタリック色及び隠蔽の悪い色が上塗の場合は中塗を入れてください。
- 8) 本品を再塗装する場合は条件によりチヂミが発生する可能性があります。事前に再塗装条件でのご確認をお願いします。
- 9) 上塗をWet on Wet塗装する場合はインターバルを十分にとってください。また、塗膜性能評価を行う際は十分に養生期間を取ってから行ってください。
- 10) 詳細な安全情報はSDSをご請求ください。

メタルグリップEX

(-377-)

資料No.31-007

HP

塗膜性能

素 材 表面処理		SPCC-SD リン酸亜鉛処理板		試験条件
塗 装 系	下塗	塗料名 色名 膜厚 乾燥条件	メタルグリップEX グレー 20~30μm 23°C×10分	エアスプレー 常温
	上塗	塗料名 色名 膜厚 乾燥条件	レタンPG80 ホワイト 30~40μm 80°C×20分~23°C×7日	エアスプレー
鏡面光沢度		85以上		60度
付着性		100/100		2mm碁盤目
鉛筆硬度		H以上		キズ
耐水性		異常なし		上水浸漬 23°C 500時間
耐塩水噴霧性 カット部		2mm以内		5%NaCl 35°C 500時間 錆幅

塗料組成表 グレー

成分名	重量比率
エポキシ樹脂	22
顔料	37
溶剤	38
添加材	3
合計	100

標準原色／セット品コードNo

グレー	377-104
白色	377-105