

特殊合成樹脂金属表面処理塗料

メタルシーラー

「メタルシーラー」は特殊合成樹脂を主成分にして、特殊技法により作られた特長ある一液型金属表面処理塗料です。

特長

1. 密着力が非常に優れている。

亜鉛メッキ鋼板・亜鉛鉄板・ステンレス・アルミ等多くの金属素材に対しすばらしい密着力を示します。

2. 作業性が良い。

一液型ですからそのまま塗装でき、ムダがありません。速乾性です(20℃-15分)。

3. 多品種の上塗塗料が塗装可能です。

フタル酸樹脂塗料、アクリル樹脂焼付塗料、メラミン樹脂焼付塗料、エポキシ樹脂塗料、合成樹脂塗料等が上塗可能です。

4. 仕上がり感が良い。

緻密な塗膜を形成するので、上塗塗料が吸込まれずきれいに仕上がります。

5. シーラー効果巾が長い。

指触乾燥直後(20℃-15分)から屋内放置で2~3週間後でもシーラー効果があります。

6. 劇毒物ではありません。

着色・透明共に六価クロム等、劇毒物は一切使用しておりません。

7. 湿度に強く密着力に安定性がある。

多湿時でも安定した密着力を示しますので安心してご使用いただけます。

使用方法

1. 被塗物の油分、ゴミ、錆等を十分除去して下さい。
2. 塗料は調整する必要はありません。(原液粘度12±1秒岩田カップ)そのままスプレー塗装、ディッピング塗装又は刷毛塗りをして下さい。
3. 膜厚2~3μmが標準です。
(シーラーを均一に塗装して下さい。)
4. 乾燥時間
常温乾燥 20℃-15分程で指触乾燥し上塗が可能です。
強制乾燥 40℃-10分 60℃-5分が標準です。
●上塗に焼付塗装した場合、上塗塗料の乾燥に必要な焼付条件はさしつかえありません。
5. シーラーのインターバル
指触乾燥直後(20℃-15分が標準)から屋内放置で2~3週間後まで巾広くシーラー効果があります。

使用上の注意

1. シーラーの上塗に、常温乾燥タイプのアクリル系の塗料を使用する場合、十分に試験を行った上で、ご使用下さい。
2. シーラー塗装後の機器はシーラー洗浄液No.600で洗浄して下さい。
3. シーラーは淡緑色透明タイプもありますので、透明仕上げも可能です。但し被塗物は屋内使用物に限ります。屋外に出しますと、紫外線により黒変する事があります。
4. シーラー自体の強制乾燥が60℃以上になると密着不良になる場合があります。
5. リン酸亜鉛処理鋼板又はボンデ鋼板には使用しないで下さい。
6. その他、使用にあたり裏面の注意事項を厳守して下さい。

メタルシーラー

特殊合成樹脂金属表面処理塗料

用途

鋼製家具、配電盤、キュービクル、電気製品、ガス器具、機械器具、シャッター、フェンス、門扉、看板(鋼製)、アルミ製品、アルミダイキャスト製品、ステンレス製品、その他金属製品の表面処理にご使用下さい。

塗布面積

スプレー塗装 7～8㎡/kg
刷毛塗り 9～10㎡/kg

品種

コードNo.	品 種	入 目
Y6-400	メタルシーラー着色No.400	16ℓ・4ℓ・1ℓ
Y6-600	メタルシーラーNo.600	
Y6-700	トタンシーラー	
TZ-600	シーラー洗浄液	16ℓ・4ℓ

- メタルシーラー着色No.400は淡黄色、半透明。
- メタルシーラーNo.600及びトタンシーラーは淡緑色、透明。

塗料の性状

項 目	条 件	
粘 度	12±1秒	岩田粘度カップNK-2
不揮発分	12%	105℃・3時間加熱
比 重	0.88±0.05	20℃/20℃

※Y6-400メタルシーラー着色No.400

塗料の成分

成 分	重 量 比 (%)
芳香族炭化水素系溶剤	36
アルコール系溶剤	21
ケトン系溶剤	31
特殊合成樹脂	10
着色顔料	1
助 剤	1
合 計	100

※Y6-400メタルシーラー着色No.400

性能

●各種シーラーの性能比較

試験項目	試験結果									試験条件
	メラミン			ラッカー			フタル酸			
上 塗	メタルシーラー	1液 ウオッシュ	2液 ウオッシュ	メタルシーラー	1液 ウオッシュ	2液 ウオッシュ	メタルシーラー	1液 ウオッシュ	2液 ウオッシュ	
密着試験	○	○	○	○	○	○	○	○	○	セロテープ剥離
衝撃試験	○	□	□	○	□	□	○	□	○	デュポン式 1/4" φ500g
耐水試験	プリスター	○	○	○	○	○	○	○	○	40℃ 48時間
	二次密着	○	×	□	○	×	○	×	○	セロテープ剥離
耐湿試験	プリスター	○	△	□	○	△	○	△	□	50℃-98%RH
	二次密着	○	×	□	○	×	○	×	□	セロテープ剥離
塩水噴霧試験 片側剥離巾	1mm	3mm	1mm	1mm	3mm	1mm	1mm	3mm	1mm	5% NaCl 35℃ 96時間
仕上がり塗面外観	○	○	×	○	○	×	○	○	×	目視

メラミン焼付：ハイメリット ラッカー：ワイド フタル酸：スピージット・フタコート
素材：亜鉛鋼板(トタン)

※ラッカーは強制乾燥すると、付着性が低下します

評価：○>□>△>×

●素材及び上塗塗料の密着性

素材	上塗塗料		メラミン樹脂塗料		アクリル焼付塗料		フタル酸樹脂塗料		アクリルラッカー		ビニール樹脂塗料	
	シーラーの有無	シーラーなし	シーラーなし									
SPCC-D・B	○	○	○	○	○	○	○	○	□	□	○	□
黒皮鉄板	○	○	○	○	○	○	○	○	□	□	○	□
亜鉛鉄板(トタン)	○	×	○	○	○	×	○	×	□	×	○	×
ジンコート	○	△	○	○	○	△	○	△	□	△	○	△
リバーズ	○	△~X	○	○	○	△	○	△	□	△	○	□
ペントイト	○	△	○	○	○	△	○	△	□	×	○	△
ステンレス	○	△	○	○	○	△	○	△	□	×	○	△
アルミニウム	○	△	○	○	○	△	○	△	□	×	○	△
クロムメッキ板	○	△~X	○	○	○	△	○	△	□	×	○	×
ニッケルメッキ板	○	△	○	○	○	○	○	○	□	×	○	×
リン酸鉄処理板	○	○	○	○	○	○	○	○	□	□	○	□

密着性の評価：優秀○>○>□>△>×劣るの順です
 SPCC-D・B：ダル鋼板及びミガキ鋼板
 硝化綿ラッカー：ワイド・ホワイト
 メラミン樹脂塗料：ハイメリット・ホワイト
 アクリル焼付塗料：アクリスト・ホワイト、ハイスメロン・ホワイト
 フタル酸樹脂塗料：スピージット・ホワイト、フタコート・ホワイト
 アクリルラッカー：エイト・ホワイト

●シーラー自体の塗膜性能

試験項目	結果	試験条件
耐酸性	△	3% H ₂ SO ₄ 常温24時間 浸漬
耐アルカリ性	○	5% Na ₂ CO ₃ 常温24時間 浸漬
耐水性	○	40℃ 24時間 浸漬
耐ガソリン性	○	常温 2時間 浸漬

苦情の原因と対策

苦情の内容	原因	対策
たれ	一度に厚塗りした	粘度が低いので一度に厚塗りしないスプレー圧を3kg/cm ² 程度にする
白化	塗装時の湿度が高い	セッティングを十分とると白化が透明になるので、その後上塗りする
ブツ	他の塗料が混入した	他の塗料とはまったく混ざらないので混入しないこと
スプレーガンがシンナーで洗浄できない	シンナーの不適當	シーラー洗浄液No.600を使用する
密着不良	素材に油分・シリコン等が付着した	素材を十分にシンナー等で洗浄する
	シーラーを薄塗りした	全面剥離し再度シーラーを2~3μm塗装する
	シーラーの白化した上に上塗りした	シーラーを十分乾燥させた後上塗りする

塗料仕様例

一般金属製品

工程	作業
素地	電気亜鉛メッキ鋼板(リバーズ)
素地調整	油分、ゴミ等を十分除去し化成処理をする
シーラー	原液のまま、スプレー塗装 膜厚 2~3μm
乾燥	20℃-15分
上塗	ハイメリット
乾燥	100℃-20分

配電盤

工程	作業
素材	溶融亜鉛メッキ(ペントイト)
素地調整	油分・ゴミ等を十分除去する。
シーラー	原液のまま、スプレー塗装 2~3μm
乾燥	20℃-15分
パテ付け	ナトコポリパテ防錆鋼板用
乾燥	60℃-10分
研磨	サンドペーパー#240で研磨
中塗	マイルドプライマー スプレー塗装
乾燥	110℃~130℃-20分
研磨	サンドペーパー#280~#320で研磨
上塗	ハイメリット
乾燥	100℃-20分

	引火性あり	業務用 警告	有害性あり	
1. 引火性の液体である。 2. 有機溶剤中毒の恐れがある。 3. 健康に有害な物質を含有している。				

《注意事項》 通常の塗料に比べ幾分、毒性が強く吸入したり皮膚に触れると、中毒やかぶれを起こす恐れがありますので下記注意事項を厳守下さい。

1. 火気のある所では、絶対に使用しないで下さい。
2. 塗装中、乾燥中とも換気を良くし、溶剤蒸気を吸い込まない様にして下さい。
3. 蒸気を吸い込み気分が悪くなった時は、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診察を受けて下さい。
4. 取扱い中は出来るだけ皮膚に触れない様にし、必要に応じて、有毒ガス用防毒マスク、又は送気マスクを付け、更に頭布、保護メガネ、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用して下さい。
5. 保護手袋は有機溶剤又は化学薬品が浸透しない材質の手袋を着用して下さい。
6. 容器からこぼれた場合には布で拭き取って水を張った容器に保管して下さい。
7. 塗料の付着したウエスや塗料カス、研磨カス、スプレーダスト等は、廃棄するまでは必ず水に漬けておいて下さい。
8. 誤って手や皮膚等に付着した場合は、即座に大量の石けん水で十分に洗い落として下さい。又、痛みや外観に変化がある時は、医師の診察を受けて下さい。
9. 目に入った時は、大量の上水で15分以上洗った後に、又、誤って飲み込んだ場合も出来るだけ早く医師の診察を受けて下さい。
10. 火災時には炭酸ガス、泡、又は粉末消火器を用いて下さい。
11. よくフタをし、40℃以下で子供の手の届かない所へ保管して下さい。
12. 中身を完全に使い切ってから廃棄して下さい。

火気厳禁

本カタログは改良のため性能その他を変更することがあります。



<http://www.natoco.co.jp/>

特約店

本社／本社工場 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 TEL.0561-32-2285(代) FAX.0561-34-1080
群馬工場 〒379-2312 群馬県みどり市笠懸町久宮92-9 TEL.0277-77-1703(代) FAX.0277-77-1708
東部支店 〒336-0022 埼玉県さいたま市南区白幡4丁目29番12号M2ビル TEL.048-844-8461(代) FAX.048-844-8490
中部支店 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 TEL.0561-32-9653 FAX.0561-32-9654
西部支店 〒532-0035 大阪府大阪市淀川区三津屋南3丁目18番7 TEL.06-6308-2824(代) FAX.06-6300-1741
西南部支店 〒812-0018 福岡県福岡市博多区住吉4丁目5番2号丸ビル302号 TEL.092-432-2811(代) FAX.092-432-2810
沼田出張所 〒379-1308 群馬県利根郡みなかみ町真庭900-3 TEL.0278-62-2736(代) FAX.0278-62-2795
山口出張所 〒754-0122 山口県美祿市美東町真名西山756-89リーディングプラザ十文字工業団地 TEL.08396-5-0281(代) FAX.08396-5-0282