

特化則対応 フェノール変性特殊合成樹脂塗料

マイルドプライマー No.600EC

フェノール変性された特殊合成樹脂と無公害防錆顔料の組み合わせで各種鉄鋼、鋳物、リン酸塩処理板等の各種金属素材に対して優れた付着性と防錆性が得られます。またトルエン・キシレン等のP R T R法対象有機溶剤および鉛・クロムの重金属を含有していないので環境に優

しいのは勿論のこと、溶剤系塗料から水系塗料まで各種上塗塗料が塗装できる高性能金属下地塗料です。速乾型なので短時間での上塗りが可能で、フタル酸、ラッカー、ウレタン、アクリル焼付、メラミン焼付等各種塗料の上塗り適性が優れています。

●ラインアップ

マイルドプライマー No.600EC
白 (N-9.5)・グレー (N-7)・黒 (N-2) 各色 18kg 缶

●使用方法

1. 被塗物の脱脂、化成処理等を行って下さい。
2. 使用前に十分攪拌して下さい。
3. 希釈は「エフコートシンナーM」または「エスシンナーM」をご使用下さい。従来型の「エフコートシンナー」、「エスシンナー」シリーズでも希釈可能です。
※エフコートシンナーM、エスシンナーMはトルエン・キシレン不使用品です。
4. 上塗対応塗料：ウレタン、フタル酸、ラッカー、メラミン焼付、アクリル焼付等がご使用頂けます。

●用途

鉄骨、鉄鋼構造物、重車両、建設機械、工作機械、電機機器、配電盤、キュービクル、金属家具、その他一般金属製品の錆止め用

●塗布面積

スプレー塗装 8～10 m²/kg
静電塗装 8～9 m²/kg
ディッピング塗装 9～10 m²/kg
標準膜厚 20～30 μm

●塗料の性状

項目	規格	条件
粘度	4±1dPa·s	リオン式回転粘度計(20℃)
加熱残分	60±2%	JIS K 5601-1-2 による
比重	1.28	JIS K 5601-4-1 による

※MP-761 グレー

●塗料の成分

成分	重量比率 (%)
樹脂	20.4
顔料	38.0
炭化水素系溶剤	21.1
エステル系溶剤	19.1
その他助剤等	1.4
合計	100

※MP-761 グレー

●塗装方法による粘度と希釈比

塗装方法	粘度(岩田カップ)	希釈比(塗料:シンナー)
エアースプレー塗装	15～20秒	100 : 30～40
静電塗装	20±2秒	100 : 20～30

●シンナーの種類と気温の変化による使用区分

エスシンナー M : エアースプレー塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TSM012 エスシンナー M No.12							
TSM013 エスシンナー M No.13							
TSM014 エスシンナー M No.14							
TSM015 エスシンナー M No.15							
TSM016 エスシンナー M No.15							

エスシンナー M : 静電塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TSM310 エスシンナーM 静電用 No.310							
TSM311 エスシンナーM 静電用 No.311							
TSM312 エスシンナーM 静電用 No.312							
TSM313 エスシンナーM 静電用 No.313							
TSM314 エスシンナーM 静電用 No.314							
TSM315 エスシンナーM 静電用 No.315							

エフコートシンナー M : エアースプレー塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TFM201 エフコートシンナー M No.201							
TFM202 エフコートシンナー M No.202							
TFM203 エフコートシンナー M No.203							
TFM204 エフコートシンナー M No.204							

エフコートシンナー M : エアレス塗装

コード番号/品名	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
TFM201 エフコートシンナー M No.201							
TFM202 エフコートシンナー M No.202							
TFM203 エフコートシンナー M No.203							
TFM204 エフコートシンナー M No.204							

●塗膜性能

試験項目		試験結果			試験条件
下塗	マイルドプライマー No.600EC 白 (30±5 μm)				
乾燥	wet on wet	20°C - 1時間			
上塗	ハイメリット	スターク 1	スピージット*		
乾燥	120°C - 20分	60°C - 30分	常温 7日間		
リン酸亜鉛処理鋼板	描画試験	10	10	10	荷重 500gr 10mm φ
	衝撃試験	10cm	10cm	10cm	デュボン式 r1/4inch.500gr
	基盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による (2mm)
	耐水試験	120時間	120時間	96時間	水道水、40°C浸漬時間
	塩水噴霧試験	360時間	360時間	360時間	5%NaCl、35°C片側剥離幅 3mm
リン酸鉄処理鋼板	描画試験	10	10	10	荷重 500gr 10mm φ
	衝撃試験	10cm	10cm	10cm	デュボン式 r1/4inch.500gr
	基盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による (2mm)
	耐水試験	120時間	120時間	96時間	水道水、40°C浸漬時間
	塩水噴霧試験	48時間	48時間	48時間	5%NaCl、35°C片側剥離幅 3mm
ボンデ鋼板	描画試験	10	10	10	荷重 500gr 10mm φ
	衝撃試験	10cm	10cm	10cm	デュボン式 r1/4inch.500gr
	基盤目試験	0/100	0/100	0/100	JIS K 5600-5-6 による (2mm)
	耐水試験	120時間	120時間	96時間	水道水、40°C浸漬時間
	塩水噴霧試験	120時間	120時間	120時間	5%NaCl、35°C片側剥離幅 3mm

*上塗膜厚：30±5 μm

●塗装仕様例

一般鉄骨等常乾仕様

工程	作業
素材	SPHC
素地調整	油・汚れ等を除去
下塗	マイルドプライマー No.600EC 膜厚 20~30 μm 手吹きエアスプレー
セッティング	20°C - 1時間以上
上塗	スピージット* 指定色 膜厚 25~35 μm 手吹きエアスプレー
乾燥	20°C - 1時間以上

金属製品等焼付仕様

工程	作業
素材	SPCC、SPHC
素地調整	油・汚れ等を除去、リン酸亜鉛処理
下塗	マイルドプライマー No.600EC 膜厚 20~30 μm エアスプレー
セッティング	20°C - 5~10分
上塗	ハイメリット 指定色 膜厚 25~35 μm エアスプレー
セッティング	20°C - 10分
乾燥	120°C - 20分

※乾燥はワーク温度