

## 超浸透型の強力防錆プライマー!!



# 錆封じ

ナノテクノロジーで錆の深部まで浸透！  
強力な密着力で錆を封じる！

一液性浸透型の強力な防錆プライマーです。錆の深部まで浸透し、完全ロックすることで進行を抑えます。また、ラッカーや合成ペンキ等で塗られた溶解性のある旧塗膜を硬化させ、逆に耐溶剤性を高めることができ、リフティングの出にくい塗面形成が可能。さらに、塗膜の上でもレアメタルでも、錆びている箇所と区別なく塗ることができるため、使いやすさも抜群です。

**色調** 薄茶（透明に近い）

**目的** 防錆下塗り

**用途** マンション等の非常階段、船舶関連（コンテナ等）等

- 特長**
1. 超防錆力：浸透力により錆を奥深く封じ込め進行を抑制
  2. 短時間で上塗り可能（必殺錆封じ塗布後 2～3 時間）  
※塗料の種類によって異なります。
  3. 上に直接パテ付けが可能で、強力な密着力が得られる
  4. 水洗い不要
  5. 塗膜の上に塗布可能
  6. 溶剤に侵されやすい塗膜も硬化ロックされ、リフティング等の出にくい塗膜に変化
  7. 半自動、アーク溶接後の防錆にも使用可能

**注意点**

- 湿度が80%前後になった場合、金属面の研磨部分に結露状態がおこる場合があります。このような場合、乾いたウエスでよく拭き取り、【必殺錆封じ】を塗布してください。
- 被塗面がラッカー、合成ペンキ等の場合、一時塗面が溶解することがありますが、常温（20℃）・湿度 60%で 3 時間以上放置する事で耐溶剤性の高い塗膜を形成します。
- 容器は冷暗所に保管してください。
- 上塗りにエポキシ系塗料をご使用の際は、お手数でもお問い合わせください。
- 硬化の遅い塗料を上塗りした場合、多少ブリード状態（※2）が出る場合がありますので、一度塗りで終わらせず 乾燥時間を取り、二度塗り以上行ってください。
- 【必殺錆封じ】は経時後、日に当たると黄変する事があります。クリアー等、透明度の高い塗料の下に使用する事は避けてください。  
※2 ブリード状態…にじみ。塗料に含まれる成分が塗膜を変色させて汚れを生じること。



後ろ左：16L 後ろ右 3.7L  
前左：0.3L 前右：0.9L(0.9L、0.3Lは刷毛付き)

**使用方法**

- ① 浮き錆の発生箇所は三種ケレン（ワイヤブラシ）以上の錆除去作業を行ってください。
- ② 錆面と周囲の塗膜面をP120程度のペーパーでフェザーサンディングした後、エアブローでダストを除去してください。
- ③ 使用する前に【必殺錆封じ】よく振り、必要量を別の容器に取り、錆面を中心に原液のまま刷毛やスプレーガンで薄く塗布してください。刷毛、スプレーガンは使用後すぐにラッカーシンナーで洗浄してください。また、【必殺錆封じ】の残液は元の容器に戻さず処分してください。
- ④ 【必殺錆封じ】を塗装した後、ポリエステルパテ（アルミパテシリーズ等）を使用する場合は常温（20℃）・湿度 60%で30～40分経過後、上塗り塗装（エポキシ系塗料・水溶性塗料を除く）は同じく常温で2～3時間経過後に塗布面に多少のタック（※1）のあるうちに塗装してください。  
※被塗面が完全に硬化した場合には、軽く研磨してから上塗り塗装してください。  
※被塗面にヌメリが残っている場合はウエスで拭き取ってから上塗り塗装してください。  
※1 タック…粘着性のベタつき



## 錆封じは、なぜ錆を そこまで封じられるのか

【必殺錆封じ】は、錆そのものを固めてしまうもので、従来の防錆塗料とは全く異なったシステムで錆の発生を抑えます。その秘密は“錆の深部に浸透する”ことにあります。空気中あるいは錆中の水分に反応し、内部から膜を形成します。よって、従来のシステムである表面のみを覆うのではなく、内部から錆の進行を限りなく“ゼロ”に近づけます。さらに、密着プライマーの効果も持ち合わせており、上塗り塗料と併せてより強い防錆力を発揮します。

## 防錆剤 性能比較表

		必殺錆封じ	二液エポキシ 錆止め	錆転換剤
下 地 処 理	錆	3種ケレン以上	2種ケレン以上	3種ケレン以上
	旧塗膜 (活膜)	剥離 不要	要	要
	鉄部	防錆効果 有	有	無
	溶接部	防錆効果 有	有	無
塗布方法		刷毛・ローラー・ スプレーガン	刷毛・ローラー・ スプレーガン	刷毛・ローラー
上塗り塗布までの 乾燥時間		3時間 常温(20℃)・湿度60%	1日以上	1日
上塗り塗布前の 処理		不要	不要	水洗いまたは ケレン処理
塗布量		50g~100g/㎡	200g/㎡以上	100g~150g/㎡
作業性		一液の容易さ、 材料のムダを防ぐ 素地面を全く 選ばない	二液 主に錆びていない 面に使用	塗布後、水洗いか 目荒らしの作業 錆面のみ

## 塗膜性能試験データ

項目	試験内容	結果
付着性	1mm×1mmのゴハン目セロテープテスト	100/100
促進耐候性テスト	サンシャインウェザーメーター 2000時間	異常なし
耐水性	20℃水道水 240時間	異常なし
耐塩水性	5%塩化ナトリウム 35℃ 120時間	異常なし
耐酸性	20%硝酸 20℃ 10時間	異常なし
耐アルカリ性	20%水酸化ナトリウム 20℃ 10時間	異常なし
※耐溶剤性	ラッカーシンナー拭き 40回	合格

被 塗 面 : SECC(磨き鉄板)1.2×100×150<sup>mm</sup>  
 塗装工程 : ①被塗面脱脂後#120肌調整 ②【必殺錆封じ】塗布(※は②の工程まで)  
 ③自然乾燥 2時間 表面ウエス拭き ④上塗り アクリルウレタン 10:1  
 テ ス ト : 自然乾燥 7日後

## 塗装可能な被塗物

塗装面	適性
スチール鋼板	◎
ステンレス(SUS304)	◎
アルミニウム(A1050)	◎
化成被膜(ボンデ)	◎
亜鉛メッキ鋼板	◎
焼付塗装塗膜	◎
溶融亜鉛メッキ	○
鉄骨溶接部	○

## 上塗り塗料適正

塗料	適性
2液反応硬化型強溶剤アクリルウレタン塗料	◎
2液反応硬化型弱溶剤アクリルウレタン塗料	◎
1液型ウレタン塗料	◎
アクリルラッカー	◎
エポキシ塗料二液型 ※1	◎
フタル酸エナメル	○
合成ペンキ	○
水性塗料 ※1	○

※1ご使用前に、お問い合わせください。

## 性状

項目	性状
外観	淡茶色液体
比重	0.94(気温 25℃)
標 準 塗布量	赤錆面 0.1kg/㎡
	非錆面 0.05kg/㎡
作業性	刷毛・ローラー・スプレーガン
指触乾燥	2時間(気温 20℃、湿度 60%)
貯蔵安定性	6ヶ月間異常なし(気温 20℃)

F ☆☆☆☆

ホルムアルデヒド放散等級

登録番号 T18009	(社)日本塗料工業会登録
問い合わせ先	http://www.toryo.or.jp

特約販売店

錆染めQテクノロジー

茨城県猿島郡五霞町元栗橋5971番地31 TEL.0280-80-0005(代)  
 E-mail:support@somayq.com http://www.somayq.com