



# HM-60プライマー

(焼付型高膜厚下地塗料)

HM-60プライマーは、1回塗りで高膜厚(80~100 $\mu$ m)が得られ、タレ、ワキがない一液型塗料です。

## 特徴

- \* 1回の塗布で高膜厚がえられ、タレ、ワキがありません。
- \* 耐食性、物性が良好です。
- \* 上塗の吸込みが少ない。
- \* 研磨性が良好です。
- \* 2コート2ベーク、Wet on Wetいずれも可能です。
- \* ノンクロムです。
- \* 一液性のため作業性が良い。
- \* 鉄素材用です。非鉄金属には使用出来ません。

## 使用方法

塗装方法	エアースプレー	エアレススプレー	静電塗装
塗料粘度(秒)	30 $\pm$ 10	40 $\pm$ 10	30 $\pm$ 10
希釈率 塗料 (重量)シンナー	100 5~15	100 5~10	100 5~15
セッティング時間	15分間以上		
焼付条件	140 $^{\circ}$ C~150 $^{\circ}$ C $\times$ 20分間		

- \* 被塗物の錆、ごみ、油脂分、水分等を完全に除去して下さい。
- \* 使用前に十分攪拌して下さい。
- \* 希釈にはメラーシンナー(各種)をご使用下さい。

## 注意事項

- \* 鉄素材専用下地ですので、非鉄金属には使用出来ません。
- \* HM-60プライマーを焼付乾燥後、常乾型上塗塗料を塗装する場合は研磨して下さい。
- \* 被塗物の肉厚が薄い場合、又、速い希釈シンナーを使用した場合、ワキが生じやすくなりますので御注意下さい。
- \* Wet on Wetの場合セッティング時間を15分間以上とって下さい。

## 用途

配電板、鋼製家具、電気機器、その他一般金属製品

## 色相、入り目

白 黒 鼠 錆 16kg

# 齋藤塗料株式会社

本社・工場

〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北 3-2-4

TEL (06)6301-4631 FAX (06)6306-0831

E-mail : info@saito-paint.co.jp



JQA-QM6668

塗膜性能単独塗膜

(単独塗膜)

試験板作製条件

素材：SPCC-B#3100リン酸亜鉛処理板

塗料：HM-60プライマー 白

乾燥：140℃×20分間焼付(熱風乾燥炉)

試験項目	試験結果	試験条件
膜厚	75	μm
密着性	100/100	2×2mm100個クロスカットセロテープ剥離
エリクセン値	2.2	エリクセン試験機 mm
耐衝撃性	40	デュポン式 1/2インチ、500gr、cm
硬度	HB	三菱鉛筆ユニ
耐温水性	異常なし	40℃、240時間浸漬
耐湿性	異常なし	49℃、98%以上、240時間
塩水噴霧性	2mm以内	5%NaCl、35℃、240時間、片側剥離巾mm

(上塗塗料を塗布した場合)

試験板作製条件

素材：SPCC-B#3100リン酸亜鉛処理板

下塗：HM-60プライマー 白

上塗：#30メラホホワイト(メラミンアルキッド樹脂塗料)

乾燥：Wet on Wet、140℃×20分間焼付(熱風乾燥炉)

試験項目	試験結果	試験条件
膜厚 下塗	75	μm
膜厚 上塗	30	μm
密着性	100/100	2×2mm100個クロスカットセロテープ剥離
光沢	90	60° グロス
エリクセン値	1.9	エリクセン試験機 mm
耐衝撃性	25	デュポン式 1/2インチ、500gr、cm
硬度	HB	三菱鉛筆ユニ
耐酸性	異常なし	36%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 、7時間スポット
耐アルカリ性	異常なし	2%NaOH、7時間スポット
耐温水性	異常なし	40℃、240時間浸漬
耐湿性	異常なし	49℃、98%以上、240時間
耐揮発油性	異常なし	試験用揮発油2号、5時間浸漬
塩水噴霧性	2mm以内	5%NaCl、35℃、240時間、片側剥離巾mm