



サイクロンAC - 110プライマー

(1液型エポキシ樹脂塗料)

サイクロン AC-110プライマーは、下地塗料に対し長年の研究、実績のもと各方面よりご要望頂きましてアルミ素材に優れた密着性を有しており、従来アルミ素材でお悩みの需要家様にご愛用頂ける1液型のエポキシプライマーです。

「特徴」

- * アルミ素材に対し優れた密着性と防錆力を示します。
- * 低温度(110)より焼付塗装が可能です。
- * 1液型の為、作業性も抜群です。
- * 上塗りと、ウェット オン ウェットの塗装が可能です。
- * 各種上塗り塗料が可能です。
- * 六価クロムは含んでおりません。
- * シンナーはサイクロン999シンナーの他一般エポキシシンナー及びラッカーシンナーも使用可能です

「用途」

- * アルミ機材、アルミ建材他アルミ素材全般。

標準塗装仕様

1. 素地調整

被塗物の錆、ごみ、油分、水分等を十分除去してください。

2. 塗装方法によるシンナー希釈率と希釈粘度、塗布量

	エアースプレー	エアレススプレー	静電塗装
粘 度	フォードカップ 4号		
	10～15秒	15～20秒	10～12秒
希 釈 率	50～70%	40～50%	60～90%
塗 布 量 (膜厚 15μの時)	10～20μ		
	60～100g/m ²		

3. セッティング時間

2コート1ペーキングの場合 15分以上(20)

2コート2ペーキングの場合 (プライマーのみ焼付) 5分以上(20)

4. 焼付条件

標準 130～150 ×20分

- * 110 より使用可能ですが130 焼付より密着諸性能を十分発揮します。

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
 URL: <http://www.saito-paint.co.jp>
 E-mail: info@saito-paint.co.jp



JQA-QM6668

5. 塗膜性能

試験片作成条件

1. ラッカーシンナー脱脂
2. 下塗:サイクロン AC-110 プライマー 白
3. セッティング常温15分
4. 上塗: #30メラー クリーム
5. 焼付乾燥 130 × 20分

試験結果

試験項目		素材	結果	試験条件
一次密着		A5052P	100 / 100	1 × 1mm100コマ
		亜鉛鉄板	100 / 100	セロテープ剥離
		ボンデ鋼板	100 / 100	
		SS400	100 / 100	
		ミガキ鉄板	100 / 100	
耐温水性	外観	A5052P	100 / 100	40 恒温水槽 300時間浸漬
	二次密着		異常無	
	外観	亜鉛鉄板	100 / 100	
	二次密着		異常無	
	外観	ボンデ鋼板	100 / 100	
	二次密着		異常無	
	外観	SS400	100 / 100	
	二次密着		異常無	
	外観	ミガキ鉄板	100 / 100	
	二次密着		異常無	
耐塩水噴霧		A5052P	0.0 mm	240時間 NaCl 5% 35.5
		亜鉛鉄板	0.0 mm	240時間 連続噴霧
		ボンデ鋼板	2 mm	240時間 最大片側剥離幅