



9 1 シリコートプライマー

(2液型シリコンアクリル樹脂塗料)

9 1 シリコートプライマーは、溶融亜鉛メッキ鋼板(ドブづけ亜鉛メッキ)に対して優れた密着性を有する2液型のプライマーです。また、常温乾燥型ですので焼付乾燥できないような大きい塗装物にも有効に塗装することが可能です。

《特徴》

- * 溶融亜鉛メッキ鋼板に優れた密着性を示します。
- * 常温乾燥型で焼付乾燥するための設備を要しません。※強制乾燥は可能。(100℃程度まで)
- * 乾燥性に優れ、作業性が良好です。(指触乾燥：常温で10～15分)
- * シンナーは専用シンナーの他、エポキシシンナー、ラッカーシンナー、アクリルシンナー、メラミンシンナー、ウレタンシンナー等、様々なシンナーで希釈して塗装することが出来ます。

《使用可能素材》

- * 溶融亜鉛メッキ鋼板 (ドブづけ亜鉛メッキ)、ミガキ鋼板、黒皮鉄板、アルミ (6000番台を除く)

《標準塗装仕様》

- * 被塗物の錆、ごみ、油分、水分等を十分に除去して下さい。
- * 主剤と硬化剤を調合した後は、可使時間内に使い切ってください。
- * 主剤と硬化剤は規定の割合で混合し、十分攪拌してご使用下さい。

項目	内容			
調合比	主剤：硬化剤＝9：1			
可使時間	5℃	20℃	30℃	40℃
	8時間	4時間	3時間	2時間
希釈率 (%)	エアスプレー	エアレススプレー		静電塗装
	20～40	10～30		30～50
標準膜厚 (μm)	40±10			
塗装間隔 (常温)	最小		最大	
	2時間		5日	

斎藤塗料株式会社

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



《性能試験結果》

下塗 : # 9 1 シリコートプライマー グレー

上塗 : # 4 1 ウレタックス ホワイト

素材 : 溶融亜鉛メッキ鋼板

乾燥条件 : 8 0 °C × 3 0 分乾燥後、一週間放置

試験項目	試験条件	試験結果
硬度	三菱ユニ鉛筆硬度	H
付着性	2×2mm クロスカットテープ法	100/100
耐アルカリ性	0.1N-NaOH 溶液 スポット 2 0 °C × 4 時間	異常なし
耐酸性	0.1N-H ₂ SO ₄ 溶液 スポット 2 0 °C × 2 4 時間	異常なし
耐揮発油性	揮発油 (n-ヘキサン : n-ヘプタン = 1 : 1) 浸漬 2 0 °C × 2 4 時間	異常なし
耐湿性	50°C × 98% × 2 4 0 時間 外観評価	異常なし
耐塩水噴霧試験	35°C × 5%NaCl × 120 時間 片側最大剥離幅	2mm 以下

*なお、上記物性値は代表値であり、性能を保証するものではありません。

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