

Saito

サイクロン MS-10-F プライマー

エポキシ樹脂系2液型下塗り塗料

密着 マグネシウム合金化成処理面及び素地直接密着型

性能1 Wet on Wetで塗装可能

性能2 ペーパー研磨が可能

環境対応 RoHS指令対応塗料

下地のことなら
やっぱりサイトウだね！



特徴

- (1) 2液型塗料です。(主剤:添加剤=10:1 重量比)
- (2) マグネシウム合金の素地に直接密着する為、研磨作業等で素地がでてでも安心して使用できます。
- (3) 1回塗で比較的高膜厚(約30 μ)が得られます。
- (4) Wet on Wet での塗装が可能です。
- (5) RoHS指令に対応しております。
- (6) ペーパー研磨が可能です。

適応素材

マグネシウム合金 (化成処理品) マグネシウム合金 (化成処理品) ペーパー研磨後

使用実績

マグネシウム合金製品
ノートパソコン
携帯電話
デジタルカメラ
テレビカメラ

適応上塗り塗料

アクリルメラミン樹脂塗料
焼付型フッ素樹脂塗料

色相

(色艶は実際のものとは異なります)



荷姿

| | |
|------------------------------|--------|
| サイクロンMS-10-Fプライマー(各色) 主剤 | 16 kg |
| サイクロンMS-10-Fプライマー 添加剤 | 1.6 kg |
| サイクロンMS-10-Fプライマーセット(主剤+添加剤) | 17.6kg |
| サイクロンMS-10-Fシンナー(各種) | 16 L |

塗装仕様

(1) 塗料の調整

塗料は充分攪拌し、均一にして添加剤混入後専用シンナーで希釈して御使用ください。(他のシンナーでは溶解しない場合がありますので、専用シンナーを必ず御使用ください。)

(2) 添加剤混入量

主剤：添加剤=10：1(重量比)

添加剤を混入しない場合はマグネシウム合金ペーパー研磨部分に密着致しませんので必ず混入をお願い致します。

添加剤を混入後の塗料は、速やかに御使用ください。

添加剤混入後、7日間は使用可能ですが、それ以上経過した場合、ペーパー研磨を行ないマグネシウム合金の未処理素地が出たヶ所への密着性は低下します。

(3) 塗装方法によるシンナー希釈率と希釈粘度

| 塗装方法 | シンナー希釈(重量%) | 希釈粘度(フォドカップNO.4) |
|---------|-------------|------------------|
| エアースプレー | 40~50% | 15~30秒 |
| 静電エア霧化 | 40~60% | 12~20秒 |

(4) 専用シンナーサイクロンMS-10-Fシンナーの蒸発速度と使用時期 エアースプレー塗装用シンナー

| 品名 | 蒸発速度 | 使用時期 |
|-----------------------|------|------|
| サイクロンMS-10-Fシンナー#4500 | 遅い | 夏標準 |
| サイクロンMS-10-Fシンナー#2500 | ↕ | 標準品 |
| サイクロンMS-10-Fシンナー#2000 | 速い | 冬標準 |

静電塗装の場合は弊社技術部にご相談ください。

(5) セッティング時間

- 15分以上(20℃)

(6) 焼付条件

| | |
|--------|---------------------------|
| 標準 | 140~170℃×20分 |
| 焼付可能上限 | 180℃×20分 (2コート1ベークの場合) |

(7) 標準膜厚

15 μ ~30 μ

(8) 塗布量(理論塗布量)

サイクロンMS-10-Fプライマー グレーで膜厚15~30 μ mに塗装した場合、1平方メートル当たり55~105g/m²

塗膜性能

サイクロンMS-10-F プライマーはマグネシウムに対し、非常に優れた塗膜性能を有します。複合塗膜性能は次の通りです。また、その他のマグネシウム合金に対するデータも取り揃えておりますので、詳しくは弊社技術部へご相談ください。

試験片作成条件

| (1) 化成処理マグネシウム合金への塗膜性能 | (2) 化成処理(ペーパー研磨) マグネシウム合金への塗膜性能 |
|---|---|
| 素地 マグネシウム合金AZ91D ノンクロム化成処理 | 素地 マグネシウム合金AZ91D ノンクロム化成処理 #240ペーパー研磨 |
| ・脱脂方法 ラッカーシンナー脱脂 | ・脱脂方法 ラッカーシンナー脱脂 |
| ・塗装方法 エアースプレー塗装 | ・塗装方法 エアースプレー塗装 |
| ・下塗塗料 サイクロンMS-10-F プライマー グレー | ・下塗塗料 サイクロンMS-10-F プライマー グレー |
| ・上塗塗料 アクリサイトUB-63 メタリックゴールド (焼付アクリル樹脂塗料) | ・上塗塗料 アクリサイトUB-63 メタリックゴールド (焼付アクリル樹脂塗料) |
| ・塗装工程 2コート2ベーク | ・塗装工程 2コート2ベーク |
| ・焼付条件 下塗 150℃×20分 上塗 150℃×20分 | ・焼付条件 下塗 150℃×20分 上塗 150℃×20分 |

試験結果

(1) 化成処理マグネシウム合金への塗膜性能

| 試験項目 | 塗装系 サイクロンMS-10-F プライマー グレー + アクリサイトUB-63 メタリックゴールド | 試験条件 |
|--------------|---|-----------------------------------|
| 下塗膜厚 | 15 | 渦電流式膜厚計 μm |
| 上塗膜厚 | 16 | |
| 鏡面光沢度 | 70 | 60度鏡面光沢度 |
| 付着性(クロスカット法) | 100/100 | 1×1mmクロスカット セロテープ法 |
| 耐カッピング性 | 素材割れまで異常なし | エリクセン試験機 押出mm |
| 耐衝撃性 | 素材割れまで異常なし | デュボン式 1/2インチ、500g、高さcm |
| 引っかき硬度 | H | JIS K 5600-5-4 三菱ユニ鉛筆硬度(きず) |
| 耐水性 | 異常なし | 水道水(40℃)7日間浸漬 外観 2次密着性 |
| 耐沸騰水性 | 異常なし | 沸騰水1時間浸漬 外観 2次密着性 |
| 耐酸性 | 24時間異常なし | 5%硫酸(20℃) 浸漬、外観 2次密着性 |
| 耐アルカリ性 | 24時間異常なし | 5%苛性ソーダー(20℃) 浸漬、外観 2次密着性 |
| 耐油性 | 異常なし | 三菱ブレーキフルードオイル (20℃)1000時間浸漬、外観 |
| 耐ガソリン性 | 異常なし | レギュラーガソリン(20℃) 24時間浸漬、外観 |
| 耐湿性 | 異常なし | 50℃×98~100%RH 7日間 外観 2次密着性 |
| 耐中性塩水噴霧性 | 0mm | 5%NaCl、35℃、7日間 片側剥離巾mm |

試験結果

(2) 化成処理（ペーパー研磨）マグネシウム合金への塗膜性能

| 試験項目 | 塗装系 | サイクロンMS-10-F プライマー グレー + アクリサイトUB-63 メタリックゴールド | 試験条件 |
|--------------|-----|--|-----------------------------------|
| 下塗膜厚 | | 15 | 渦電流式膜厚計 μm |
| 上塗膜厚 | | 16 | |
| 鏡面光沢度 | | 70 | 60度鏡面光沢度 |
| 付着性(クロスカット法) | | 100/100 | 1×1mmクロスカット セロテープ法 |
| 耐カッピング性 | | 素材割れまで異常なし | エリクセン試験機 押出mm |
| 耐衝撃性 | | 素材割れまで異常なし | デュボン式 1/2インチ、500g、高さcm |
| 引っかき硬度 | | H | JIS K 5600-5-4 三菱ユニ鉛筆硬度(きず) |
| 耐水性 | | 異常なし | 水道水(40℃)7日間浸漬 外観 2次密着性 |
| 耐沸騰水性 | | 異常なし | 沸騰水1時間浸漬 外観 2次密着性 |
| 耐酸性 | | 24時間異常なし | 5%硫酸(20℃) 浸漬、外観 2次密着性 |
| 耐アルカリ性 | | 24時間異常なし | 5%苛性ソーダー(20℃) 浸漬、外観 2次密着性 |
| 耐油性 | | 異常なし | 三菱プレーキフルードオイル (20℃)1000時間浸漬、外観 |
| 耐ガソリン性 | | 異常なし | レギュラーガソリン(20℃) 24時間浸漬、外観 |
| 耐湿性 | | 異常なし | 50℃×98~100%RH 7日間 外観 2次密着性 |
| 耐中性塩水噴霧性 | | 2mm | 5%NaCl、35℃、7日間 片側剥離巾mm |

使用上の注意事項

- ・ 被塗物の錆、ごみ、油分、水分等を十分に除去してください。
- ・ 使用前には、塗料を十分攪拌してから御使用ください。
- ・ 上塗に粉体塗料を使用する場合、2コート2ベークにて御使用ください。
2コート1ベーク(Wet on Wet)にて使用すると上塗にハジキが生じる場合があります。
- ・ 素材に離形剤、離形養生シート等を使用している場合、それらの影響を受け密着不良が生じる場合がありますので御注意ください。
- ・ 塗料の希釈及び器具の洗浄には必ず専用シンナーを御使用ください。
- ・ 御使用の際には、製品安全データシート(MSDS)を御参照ください。

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

Saito Paint



<http://www.saito-paint.co.jp>

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