

Saito

サイクロン PC-1 プライマー

エポキシ樹脂系一液型下塗り塗料

密 着	多素材対応型
特 徴 1	マグネシウム合金に抜群の性能を発揮します
特 徴 2	クロムフリー鋼板に抜群の性能を発揮します
RoHS	規制対応塗料

下地のことなら
やっぱりサイトウだね！

特徴

- ①適応可能素材(下記素材)への密着性は優れています。
*特にクロムフリー亜鉛メッキ鋼板・マグネシウム合金に強力に密着します。

適応素材

アルミ	ミガキ鋼板
ステンレス板	ダル鋼板
真鍮板	リン酸亜鉛処理鋼板
ブリキ板	リン酸鉄処理鋼板
亜鉛メッキ鋼板	ボンデ鋼板
銅板	マグネシウム合金 (化成処理品)
ペントイト鋼板	アルミダイキャスト
黒皮鉄板	クロムフリー亜鉛メッキ鋼板

使用実績

マグネシウム合金製品	クロムフリー亜鉛メッキ鋼板
ノートパソコン	電子機器部品
携帯電話	配電盤
デジタルカメラ	制御盤

上塗り塗料

焼付乾燥タイプ

メラミンアルキッド樹脂塗料
アクリルメラミン樹脂塗料
フッ素樹脂塗料
粉体塗料が塗装可能です。

色 相

(色艶は実際のものとは異なります)

クリアー	白	ブラック	錆	オーカー
グレー	ブルー	調色品 色相及び使用量(16kg×5缶) により調色可能です。		

荷 姿

サイクロンPC-1プライマー(各色)	16kg
サイクロンPC-1クリアー	16L
サイクロン999シンナー(各種)	16L

塗装仕様

(1) 塗料の調整

塗料は充分攪拌し、均一にして専用シンナーで希釈して御使用下さい。(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下さい。)

(2) 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 (フォードカップNO.4)
プライマー 白・黒・グレー・錆・オーカー・ブルー		
エアースプレー	50~70%	10~15秒
エアレススプレー	40~50%	15~20秒
静電エアースプレー	60~90%	10~12秒
クリアー		
エアースプレー	30~50%	10~15秒
エアレススプレー	25~40%	15~20秒
静電エアースプレー	70~110%	10~12秒

*刷毛塗、浸漬塗装でも使用可能ですが、塗装条件を御相談下さい。

(3) 専用シンナーサイクロン999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999シンナー#900	遅い	
サイクロン999シンナー#800	↑	
サイクロン999シンナー#500		夏標準
サイクロン999シンナー#50		冬標準
サイクロン999シンナー#20	↓	
サイクロン999シンナー#10		速い

*静電塗装の場合でもエアースプレー用シンナーを御使用して頂けます。
各種静電用シンナーも用意していますが、御使用塗装機器に応じ推奨シンナーが異なりますので当社まで御相談下さい。

(4) セッティング時間

- 2コート1ベーク塗装の場合
(ウェットオンウェット 塗装)
15分以上(20℃)
- 2コート2ベーク塗装の場合
(プライマーのみ 焼付)
5分以上(20℃)

(5) 焼付条件

標準	140~150℃×20分
焼付可能上限	180℃×20分 (2コート1ベークの場合)

(6) 塗布量

膜厚20μmに塗装した場合、
1平方メートル当たり100~120g/m²
標準塗装膜厚 15~25μm

塗膜性能

サイクロンPC-1プライマーの複合塗膜性能は以下のテストデータのとおり、非常に優れたものです。尚、ここではクロムフリー鋼板の代表的なものとして、ジンコート21と月星ジンクZC、マグネシウム合金の代表的なものとしてAZ91Dノンクロム処理、非鉄金属の代表的なものとしてステンレス板(SUS304)のデータを記載しましたが、各種金属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御相談ください。

試験片作成条件

クロムフリー鋼板の作成条件	マグネシウム合金AZ91D(ノンクロム処理)・ステンレス板の作成条件
*上塗:メラミンアルキッド樹脂塗料 ・脱脂 ラッカーシンナー脱脂 ・塗装方法 エアースプレー塗装 ・下塗塗料 サイクロンPC-1プライマー グレー ・上塗塗料 #30メラ グレー ・塗装工程 2コート1ベーク ・焼付条件 150℃×20分	*上塗:アクリルメラミン樹脂塗料 ・脱脂 ラッカーシンナー脱脂 ・塗装方法 エアースプレー塗装 ・下塗塗料 サイクロンPC-1プライマー グレー ・上塗塗料 アクリサイトUB-85ホワイト ・塗装工程 2コート1ベーク ・焼付条件 150℃×20分

その他のクロムフリー鋼板もテストしておりますので、詳しくは弊社ホームページか技術部までご相談ください。

試験結果

クロムフリー鋼板作成条件でテストした結果です。

		クロムフリー鋼板 ジンコート21(新日本製鉄)	クロムフリー鋼板 月星ジンクZC(日新製鋼)	(150×70×0.8mm)
試験項目	塗装系	サイクロンPC-1プライマー + #30メラグレー	サイクロンPC-1プライマー + #30メラグレー	試験条件
下塗膜厚		19	18	電磁式膜厚計 μm
上塗膜厚		25	23	
鏡面光沢度		92	90	60度鏡面光沢度
付着性(クロスカット法)		100/100	100/100	1×1mmクロスカット セロテープ法
耐カッピング性		3.1	2.4	エリクセン試験機 押出mm
耐衝撃性		50	50	デュポン式 1/2インチ、500g、高さcm
引っかかり硬度		F	F	JIS K 5600-5-4 三菱ユニ鉛筆硬度(きず)
耐水性		異常なし	異常なし	水道水(40℃)1000時間浸漬 外観
耐沸騰水性		異常なし	異常なし	沸騰水5時間浸漬 外観
耐酸性		24時間異常なし	24時間異常なし	5%硫酸(20℃) 浸漬、外観
耐アルカリ性		24時間異常なし	24時間異常なし	5%苛性ソーダー(20℃) 浸漬、外観
耐油性		異常なし	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	異常なし	レギュラーガソリン(20℃) 7時間浸漬、外観
耐湿性		異常なし	異常なし	50℃×98~100%RH 720時間
耐中性塩水噴霧性		0mm	0.5mm	5%NaCl、35℃、120時間 片側剥離巾mm

試験結果

マグネシウム合金AZ91D(ノクロム処理)・ステンレス板の作成条件でテストした結果です。

マグネシウム合金AZ91D ステンレス板(SUS304)
(150×70×0.8mm) ノクロム化成処理

試験項目	塗装系 サイクロンPC-1プライマー + アクリサイトUB-85ホワイト	サイクロンPC-1プライマー + アクリサイトUB-85ホワイト	備 考
下塗膜厚	16	17	渦電流式膜厚計 μm
上塗膜厚	15	20	
鏡面光沢度	92	90	60度鏡面光沢度
付着性(クロスカット法)	100/100	100/100	1×1mmクロスカット セロテープ法
耐カッピング性	素材割れまで以上なし	5.0	エリクセン試験機 押出mm
耐衝撃性	素材割れまで以上なし	50	デュポン式 1/2インチ、500g、高さcm
引っかき硬度	2H	2H	JIS K 5600-5-4 三菱ユニ鉛筆硬度(きず)
耐水性	異常なし	異常なし	水道水(40℃)480時間浸漬 外観
耐沸騰水性	異常なし	異常なし	沸騰水5時間浸漬 外観
耐酸性	240時間異常なし	240時間異常なし	5%硫酸(20℃) 浸漬、外観
耐アルカリ性	240時間異常なし	240時間異常なし	5%苛性ソーダー(20℃) 浸漬、外観
耐油性	異常なし	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	異常なし	レギュラーガソリン(20℃) 7時間浸漬、外観
耐湿性	異常なし	240時間異常なし	50℃×98~100%RH 120時間
耐中性塩水噴霧性	0~0.5mm	1000時間 0mm	5%NaCl、35℃、240時間 片側剥離巾mm

*(御注意) 本試験は一般市販の代表的な素材を用いて、弊社でおこなった試験です。市場には多種多様の素材があるため実際の塗装に当たっては十分な予備テストを行ってください。

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下さい。
- ・ 上塗に粉体塗料を使用する場合、2コート2ベークにて御使用下さい。
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。
- ・ アルミ素材及びアルミダイキャスト素材に使用する場合は、素地の種類により密着不良が生じる場合がありますので使用前に御確認下さい。
- ・ 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下さい。
- ・ 焼付にて使用の場合、物温140℃にて5分以上加熱して頂く事により塗膜性能が向上し、チヂミの発生を抑える事が出来ます。
- ・ 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下さい。
- ・ 御使用の際には、製品安全データシート(MSDS)を御参照下さい。

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