



MU-90ノンサンプライマー（改）

（超低臭低温焼付型高膜厚下地塗料）

MU-90ノンサンプライマー（改）は焼付時に出るホルマリン臭を抑え、低臭化を実現させた低温度（110℃）にて焼付可能なノンサンディングタイプの金属用高膜厚（60～80μm）下地塗料です。

特徴

- * 1回の塗布で高膜厚がえられ、ワキ、タレがありません。
- * 超低臭で（ホルマリン臭が当社従来品の約1/3）ノンクロムです。
- * 低温焼付型（110℃×20分間）ですので、上塗に低温焼付メラミンが使用可能です。
- * 2コート2ベーク、Wet on Wetいずれも可能です。
- * 上塗の吸込みが殆どありません。
- * 非鉄金属には使用できません。

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）	15～30	25～40	15～25
希釈率 塗料	100	100	100
（重量）シンナー	15～30	10～20	20～30
セッティング時間	10分間以上		
焼付条件	110℃～130℃×10～20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。
- * 希釈にはメラシンナー（各種）をご使用下さい。

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

ホワイト、グレー 16kg

塗料性状

項目	性状	条件
粘度	80KU	ストーマー粘度計（20℃）
不揮発分	64%	110℃、3時間
密度	1.3g/ml	20℃

齋藤塗料株式会社

本社・工場
〒352-0032 大阪市三津屋北 3-2-4
TEL(06)6301-4631 FAX(06)6306-0831
E-mail:saito-paint@ma.newweb.ne.jp

東京事務所
〒110-0014 東京都台東区北上野 1-7-7 プチモンド上野 501 号室
TEL(03)3847-9363 FAX(03)3847-9364



JQA-QM6668

塗膜性能（110℃焼付）

試験板作製条件

下塗：MU-90ノンサンプライマー（改）ホワイト

上塗：#90メラール ホワイト（低温焼付メラミン）

乾燥：Wet on Wet 110℃×20分間

試験項目	試験結果			
	リン酸亜鉛 処理板 素地厚 0.8mm	ボンデ 鋼板 0.8mm	みがき 鋼板 0.8mm	黒皮鉄板 1.6mm
膜厚（μ）下塗	38	38	38	38
上塗	35	35	35	35
光沢（60°グレイ）	92.8	92.4	92.5	93.0
密着性	100/100	100/100	100/100	100/100
エリクセン値(mm)	3.2	3.6	5.4	2.2
耐衝撃性（500g）	25cm	20cm	20cm	25cm
耐温水性	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
（2次密着性）	100/100	95/100	90/100	90/100
塩水噴霧性	0	2.2	4.0	1.5

密着性：1×1mm100個、クロスカットセロテープ剥離

耐温水性：40℃、120時間浸漬

塩水噴霧性：5%NaCl、35℃、48時間 片側最大剥離巾mm

使用上の注意事項 MSDSを御参照下さい。