

1液高分子エポキシ樹脂下塗塗料

メタルグリップEX

METAL GRIP EX

厚塗り適性の向上

メタルグリップ



50~60 μ mの厚塗りではタレが発生。

メタルグリップEX



50~60 μ mの厚塗りでもタレない。

タレ限界膜厚をメタルグリップより30 μ mアップ!!

— 配電盤等の膜厚規定にも対応!! —

付着性がさらに向上



A5000系



A6000系

アルミ合金素材への付着性が大幅に向上!!

— 建材関係への適用が可能に!! —

メタルグリップから引き継いだ機能



メタルグリップEX

1液高分子エポキシ樹脂下塗塗料

■ 系統

特殊変性ケチミン湿気硬化型エポキシ樹脂と
特殊エポキシ樹脂をビヒクルとした高防錆性下塗塗料

■ 特長

- 1) 各種金属素材との付着性に優れています。
アルミ、亜鉛メッキ等の非鉄金属に対しても密着性に優れる。
- 2) 厚塗り性が良く、高い防錆力を有します。
- 3) 各種上塗塗料の塗装が可能です。
常温型上塗及び焼付型上塗の適用が可能です。
- 4) 有害重金属は含みません。
- 5) 1液形で速乾性に優れる。

■ 用途

一般工業用の鉄・非鉄金属用の下塗

■ 適用素材と処理

処 理	SPCC	亜鉛メッキ	アルミニウム	ステンレス
脱脂		○*	○*	○
リン酸亜鉛処理	○	○		
クロメート			○	○

※ 素材により付着性が劣る場合がありますので、事前にご確認ください。

■ 適用上塗り

常温乾燥塗料：2液ウレタン、フタル酸
焼付乾燥塗料：メラミン、アクリル、ウレタン、粉体

※ 粉体を上塗りに適用する場合は、2コート2ベーク工程としてください。

■ 塗装要領

項 目	塗装方法	エアレススプレー	
		エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー		スーパーエポシンナー(20:40:60)	
希釈率		35~55%	30~40%
希釈粘度		15~25秒 / IHS	20~40秒 / IHS
標準膜厚		20~40μm	20~40μm
理論塗付量		33g / m ² / 10μm	

※ 理論塗付量は塗装時のロスを含まない。

■ 乾燥温度と乾燥時間・適用範囲

項 目	温 度	5℃	20℃	30℃
		乾燥時間	指 触	20分
	半硬化	30分	20分	20分
塗装間隔	指 触	20分	10分	10分
	半硬化	1ヶ月	1ヶ月	1ヶ月

■ 塗膜性能

	素 材 表面処理	SPCC-SD リン酸亜鉛処理板		試験条件
		塗 料 名 膜 厚 乾燥条件	本品 20~30μm 10分	
塗 装 系	プライマー			エアスプレー 常温
	中 塗	塗 料 名 膜 厚 乾燥条件	なし	
	上 塗	塗 料 名 膜 厚 乾燥条件	レタンPG80ホワイト 25~35μm 80~100℃×20分	
塗 膜 性 能	鏡面光沢度 付着性 鉛筆硬度 耐水性 耐食塩水性	85以上 100 / 100 H以上 異常なし 2mm以内	60° 2mm基準目 キズ 20℃上水 × 500H 5% NaCl 水溶液粉霧 35℃ × 500H	

■ 塗料性状

1) 荷姿	16kg
2) 混合割合	既調合
3) 色	白・グレー(N-7.5近似)
4) 密度(g/cm ³)	1.29
5) 加熱残分(%)	60
6) 粘度(KU/25℃)	68
7) 引火点(℃)	24.0
8) 劇物表示	該当せず
9) 特化則に基づく表示	エチルベンゼン
10) 有機溶剤予防規則	特別有機溶剤等 (特化則適用)
11) 消防法区分	第4類 第2石油類

注) 上記の特数値は標準値であり、ロット等により若干の変動があります。

■ 保管ならびに使用上の注意事項

- 1) 被塗面の異物(研削材・離型材・ダスト・油脂汚れ・水分)や粉化物は塗装前に除去してください。
- 2) 浮き錆やルーズな黒皮は十分に除去して塗装してください。
- 3) アルミ・亜鉛メッキは種類・表面状態により付着が劣る場合がありますので、事前にご確認ください。
- 4) 1液塗料であるが、開缶後の生塗料の保管は必ず密閉してください。(湿気・水分により増粘するため)
- 5) 高温(40℃以上)で貯蔵・保管されると塗料が増粘します。残塗料は密閉した容器に入れ、冷暗所で保管してください。
- 6) 塗膜が乾燥過程で水(雨)等の作用を受けると白化することがあります。この場合はサンドペーパー等で表面を研磨して表層を除去してください。
- 7) 塗装機器は塗装後すぐに洗浄してください。
- 8) 希釈・洗浄用には専用シンナーをご使用ください。
- 9) 塗料が皮膚に付くと、人によってはカブレを起こすことがありますので、ご注意ください。
- 10) 屋外用塗料でメタリック色及び隠蔽の悪い色の上塗の場合は中塗を入れてください。
- 11) 上塗にフタル酸、ラッカーをご使用の際は事前確認を行ってください。(塗装環境、膜厚等により付着性が劣る場合があります)
- 12) フタル酸・ラッカー上塗の上に本塗料を塗装する場合はチヂミが発生する可能性がありますので、ご注意ください。
- 13) 補修塗装時・再塗装時に素材まで研ぐと本塗料塗装時にチヂミが発生する場合がありますのでご注意ください。
- 14) 詳細な安全衛生情報は、SDSをご請求ください。

関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

金属・産業資材G(東京) 〒144-0045 東京都大田区南六郷3丁目12-1
TEL(03)3732-7701 FAX(03)3732-7779
金属・産業資材G(大阪) 〒541-0042 大阪市中央区今橋2丁目6-14
TEL(06)6203-5015 FAX(06)6203-5570

ご用命は