

非鉄バインダーα

非鉄バインダーαは、近年ますます多様化する非鉄金属材やプラスチック素材への、塗料付着性の改善剤として大きな効果を発揮します。

特殊エポキシ樹脂とアクリル樹脂から構成され、次のような特長をっております。

- 特 長**
- 1 超速乾性で、作業工程の短縮に貢献します。
 - 2 無希釈1液型なので、塗り易く作業性が良いです。
 - 3 広範囲の上塗塗料に対応できます。
 - 4 付着性が良く、鉄はもとより、非鉄金属、木部、ガラス、FRPにも密着します。

用 途 鉄類全般、アルミニウム、ステンレス、ガラス、硬質プラスチック、FRP

- 使用方法**
- 1 グリーンの場合、うすい緑色に着色してあるので、塗りむら、塗り忘れがありません。
 - 2 原液のまま無希釈で使用していただけます。
 - 3 使用後の用具、容器などはラッカーシンナーで洗浄してください。

- 塗料使用上の注意点**
- 1 素地調整は完全に行ってください。乾燥不良・ハジキの原因となります。
 - 2 グリーンの場合、容器の中で緑色の顔料が沈殿していることがあるので、缶をよく振ってからご使用ください。但し沈殿は性能に何ら影響はありません。
 - 3 刷毛で上塗する場合、上塗塗料に含まれるシンナーの種類によってバインダー膜を侵す時があるので必ず前試験をしてください。
 - 4 非鉄金属やプラスチック類は、非常に多品種あり、新しい品種も多数生産されているので必ず前試験を行い、付着性を確認してください。
 - 5 プラスチック、特にアクリル板やABS板の場合、素材の成分、成型ヒズミが原因でクラッキングが入ったり、付着性が悪い場合がありますので、予めテストしてください。
 - 6 非鉄バインダーの塗装後、上塗の焼き付けをする場合、120℃で10分以内としてください。
 - 7 その他塗料の取り扱いについての注意事項の詳細は安全データシート（SDS）を参照してください。
 - 8 2022年4月時点の情報です。製品ガイドに記載の内容は、改良等により予告なく変更する場合がございます。予めご了承ください。

製品容量（硬化剤）	0.9kg・3.5kg・14kg	
製品原色	無色透明・グリーン	
消防法区分	第4類 第1石油類（非水溶性） 危険等級Ⅱ	
有機則	第2種有機溶剤等	
ホルムアルデヒド 放散等級	F☆☆☆☆ N04046	
標準塗布量（kg/m ² ）	刷毛・ローラー・スプレー	
	0.09～0.15	
塗面積（m ² /kg）	刷毛・ローラー・スプレー	
	6.5～11	
標準膜厚（μm）	刷毛・ローラー	スプレー
	約15	10～15
上塗可能時間 （23℃）	刷毛・ローラー	スプレー
	約2時間後	約2時間後

次の表は、各種素材に対する“非鉄バインダー α ”の、付着性の試験結果です。

素材を洗浄し、非鉄バインダー α を吹き付け、2時間後に各種上塗塗料を塗装し、24時間後に基盤目カットしたものをテープ剥離して、付着性を見た結果です。

	非鉄 バインダー α のみ	XO	ネオ ハイエース	ウルビ	オメガ ウレタン	セローズA2 セローズ エコーティング	パールZ
アルミニウム1050	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
アルミニウム1080	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
アルミニウム1100	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
アルミニウム5052	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○

アルマイト52S未封孔	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
アルマイトB1封孔	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

硬質クロムメッキ	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
----------	---	---	---	---	---	---	---

トタン亜鉛引鉄板結晶	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
ドブ漬 亜鉛 鉄板	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○

ステンレス304	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ステンレス430	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△

真鍮	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
----	---	---	---	---	---	---	---

ペンタイト	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
-------	---	---	---	---	---	---	---

アクリル板	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ABS板	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ガラス	◎	◎	○	—	—	—	—