

超速乾形金属用塗料

# メタルトップ®

ラッカー並みの  
超速乾性！  
作業効率の向上や、  
冬場の塗装に  
実力を発揮！

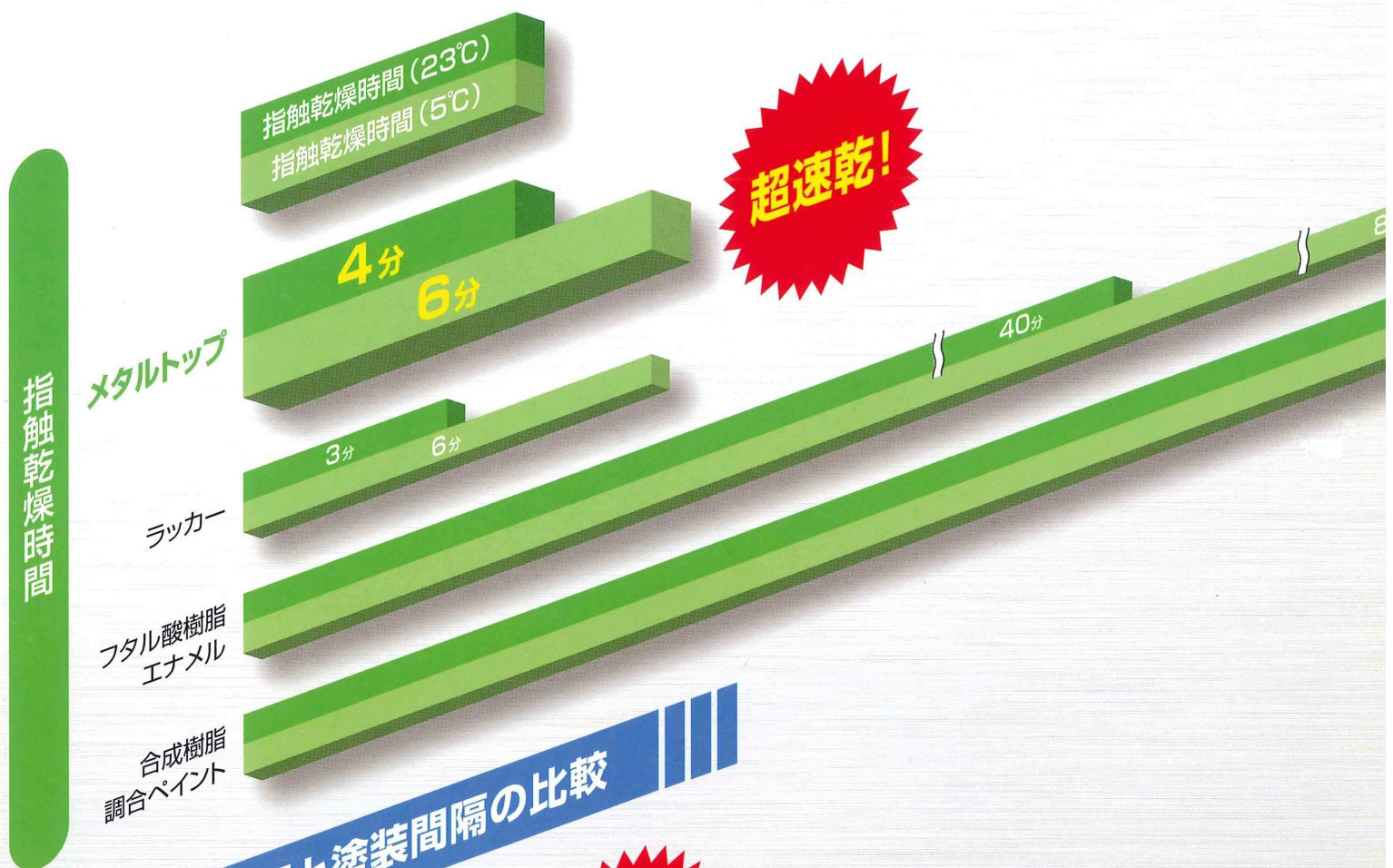


スズカワ



# 比べて納得! メタルトップ® 驚きの

ラッカー並みの超速乾性が魅力の『メタルトップ』。その性能は他の塗料と比べて一目瞭然! 幅広い用途に対応し、付着性能にも優れており、様々な金属素材に塗装することが可能です。



## 乾燥時間と塗装間隔の比較



※メタルトップの指触乾燥時間、塗装間隔時間は、スズカシンナー#1000を希釈剤に用いた場合の時間です。

### 容量

- メタルトップ…15kg
- 色……………白・黒・赤・赤さび色・オーカー色・黄色・紺

### 用途

鉄鋼構造物・鉄骨・シャッター・架設機材・ダクト・空調機器・トタン屋根・工作機械・産業機械・仮囲い・容器(ドラム・ボンベなど)



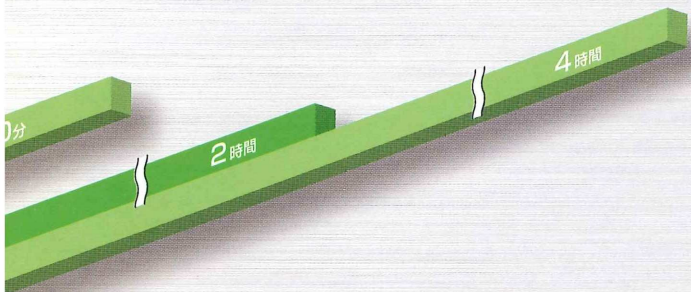
# の超速乾性!

作業効率のアップを実現します。

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

内装仕上げの制限なし



## 特徴

- ラッカー並みの超速乾性
- 優れた耐候性・耐久性・保色性
- 光沢、肉持ち感が抜群
- ワイドな用途に適用

## 超速乾だから...

- 1日に2回塗りが可能。作業性が大幅に向上。
- スプレーミストに粘着性がなく、エアレス塗り・エアースプレー塗りに最適。
- 低温時でも速く乾くので冬期の塗装に最適。

## 適用素材・適用旧塗膜

高い付着性で、様々な金属素材や旧塗膜の上への塗装が可能!



## 塗膜性能

温度		5℃	23℃	30℃
乾燥時間	指触乾燥	6分	4分	3分
	硬化乾燥	70分	50分	30分

項目	試験結果	規定
容器の中での状態	異常なし	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になること。
塗膜の外観	異常なし	塗膜の外観が正常であること。
隠ぺい率 (%)	97	90以上
鏡面光沢度 (60°)	90.0	80以上
引っかき硬度	H	4日後測定
耐屈曲性	異常なし	直径10mmの折曲げに耐えること。
耐衝撃性 (デュボン式)	異常なし	衝撃による変形で塗膜の割れ、はがれが出来ないこと。
耐水性	異常なし	144時間水に浸水したとき、異常がないこと。
耐アルカリ性	異常なし	24時間水酸化カルシウム飽和溶液に浸したとき、異常がないこと。
耐湿潤冷熱繰返し性	異常なし	湿潤冷熱繰返しに耐えること。
耐切削油性	異常なし	7日間切削油に浸したとき、異常がないこと。
耐塩水噴霧性	異常なし	35℃ 5%食塩水噴霧144時間
促進耐候性	異常なし	キセノンランプ法500時間照射

※危険物第四類第二石油類(危険等級II)、第二種有機溶剤等

## 塗装基準

塗装方法	エアレス・エアースプレー	はけ・ローラー	
希釈剤	スズカシンナー #1000	塗料用シンナー	
希釈率 (%)	20~40	10~30	
適正希釈粘度 (秒)	20~40	25~80	
標準塗付量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	0.12~0.17	0.10~0.15	
標準膜厚 (μm/回)	25~30	25~30	
塗装間隔時間	5℃	5時間以上	24時間以上
	23℃	3時間以上	16時間以上
	30℃	2時間以上	14時間以上



## 標準塗装仕様

工程	塗料	調合 (重量比)	標準塗付量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗回数	塗装間隔 (23℃)	塗装方法
素地調整	●ほこり・汚れなどの付着物は除去し、油脂分は溶剤ぶきする。●さびや黒皮・劣化塗膜を電動工具・手工具を用いて、入念に除去する。●素地を十分に乾燥させる。					
下塗り (さび止め)	エポブラ	100	0.12~0.16	1	3時間以上	はけ塗り ローラー塗り エアレス塗り
上塗り	メタルトップ スズカシンナー #1000	100 20~40	0.12~0.17 (kg/m <sup>2</sup> /回)	2	3時間以上	エアレス塗り

・下塗りには、さびストップ・エポマイルド・リフノンの使用もできます。・シャッター塗装の場合、下塗りは、エポブラ又はリフノンをご使用ください。

## 塗装上の注意事項

- 湿度85%以上、高温(50℃以上)の場合は、塗装を避けてください。
- 降雨・降雪・結露の恐れがある場合は、塗装を避けてください。
- 塗装前に塗料は、十分かくはんして使用してください。
- 風通しの悪い箇所での塗装は、換気に十分注意してください。
- 調色する場合は専用原色を使用してください。
- 素地調整について
  - ・素地のごみ、ほこり、油分などは十分に清掃してください。
  - ・さびや浮いた旧塗膜は付着不良の原因になりますので、十分に除去してください。
  - ・光沢のある旧塗膜(合成樹脂調合ペイント・ポリウレタン樹脂塗料)面は、付着不良を生じますのでワイヤーブラシ・サンドペーパーなどで塗面を研磨してください。
  - ・チョーキングの著しい旧塗膜は、ワイヤーブラシ・サンドペーパーなどで除去した後、高圧洗浄機を用い、水洗い清掃してください。
  - ・どぶ漬け溶融亜鉛メッキ鋼材に塗装する場合は、下塗りにさびストップを塗装してください。どぶ漬け溶融亜鉛メッキ鋼材は、素材によって付着にばらつきが生じます。素材表面をディスクサンダー(研磨紙P120~240)にて入念に研磨し調整してください。
- エアレス塗装の場合
  - ・希釈剤は、スズカシンナー #1000をご使用ください。
  - ・ミスト汚染防止には、十分ご注意ください。
- はけ・ローラー塗装の場合
  - ・希釈剤は、塗料用シンナーをご使用ください。
  - ・下塗り(エポブラ)後の塗装間隔は、16時間以上(23℃)、また本品の2回塗りの塗装間隔は、16時間以上(23℃)取ってください。
- 色変え塗装の場合は、エアレス塗装で行ってください。
- 旧塗膜に付着不良などが懸念される場合は、事前に付着性及びちぢみ試験で確認後、塗装してください。
- 旧塗膜がシリコン樹脂塗料、ふっ素樹脂塗料の場合は、付着不良を生じますので、塗装を避けてください。
- 既存塗膜へ塗装する場合は、適正を確認してください。  
スズカシンナー #1000をたっぷりトウエスに含ませ、既存塗膜面に浸し、軟化・ちぢみなどを生じた場合は、リフノンを塗装(2回塗り)後、メタルトップを上塗りしてください。
- 塗装後、塗装用具は出来るだけ早く、スズカシンナー #1000で洗浄してください。
- 残り塗料は密封し、消防法に準拠して保管してください。
- シャッターの塗装について  
鋼製シャッターに塗装する場合は、下塗りにエポブラをご使用ください。  
亜鉛メッキ鋼製シャッターに塗装する場合は、下塗りにリフノンをご使用ください。

尚、塗装後のシャッターの巻き上げは、軽量シャッターの場合1日以上、重量シャッターの場合4日以上放置してから行ってください。

- 歩行部位への塗装は避けてください。
- 塗装面とプラスチックなどの可塑性を含むものが接触する箇所には塗装しないでください。
- 希めすぎますと、光沢低下、透け、たるみなどを生じますので、希釈率にはご注意ください。
- カタログに記載されていない素地や塗装仕様で塗装される場合は、塗膜欠陥を起こすことがありますので、使用する前に最寄りの営業所にお問い合わせください。

## 取扱い上の注意事項

製品を正しく安全にご使用いただくために、下記事項を守ってください。

- 引火性の液体ですので、火気のあるところでは使用しないでください。
- 吸入すると有機溶剤中毒を起こす恐れがありますから、換気をよくし、蒸気・スプレーミストを吸い込まないよう必ず保護具を着用してください。
- 取扱い作業場所には、局所排気装置を設けてください。
- 取扱い中は、皮膚に触れないようにし、必要に応じて下記の保護具を着用してください。  
(有機ガス用防毒マスクまたは送気マスク・頭巾・保護めがね・長袖の作業衣・入り巻きタオル・保護手袋・前掛けなど)
- 臭いは食品品・飲食器・衣類などに、うつる場合がありますので、作業場所から遠ざけるまたは養生するなど、十分に注意してください。
- 容器から出し入れするときは、こぼれないようにしてください。もしこぼれた場合には、布で拭き取って、水の入った容器に保管してください。
- 皮膚に付着した場合には、直ちに多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときは、医師の診察を受けてください。
- 蒸気・臭いなどを吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診察を受けてください。
- 目に入った場合には、直ちに多量の流水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 誤って飲み込んだ場合には、直ちに医師の診察を受けてください。
- 取扱後は、手洗い・うがい・鼻孔洗浄を十分に行ってください。
- 容器は密栓し、40℃以下で子供の手の届かない一定の場所を定めて保管してください。  
特に下記場所の保管は避けてください。  
(雨水や直射日光の当たる場所・高温多湿の場所・潮風の当たる場所・凍結の恐れのある場所など)
- 火災時には炭酸ガス消火器・泡消火器または粉末消火器を用い初期消火をしてください。
- 捨てるときには、産業廃棄物として処分してください。
- 詳細な内容が必要なおときには、製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。



営業本部 〒510-0101 三重県四日市市楠町小倉1058-4 ☎059-397-2187 FAX059-397-6191  
技術本部 〒510-0851 三重県四日市市塩浜町1 ☎059-346-1116 FAX059-346-4585

札幌支店 ☎0133-60-6311	東京支店 ☎03-5661-2211	名古屋支店 ☎052-411-1255
大阪支店 ☎072-862-1601	広島支店 ☎082-277-1116	四国支店 ☎0877-24-4621
九州支店 ☎092-938-0071		
仙台出張所 ☎0224-82-1633	郡山出張所 ☎024-956-3306	新潟営業所 ☎025-271-2345
北関東営業所 ☎0493-57-0020	千葉出張所 ☎043-486-0096	多摩出張所 ☎042-581-2155
横浜出張所 ☎045-788-8714	金沢営業所 ☎076-267-1922	静岡営業所 ☎054-236-0825
三重出張所 ☎059-397-6115	平野営業所 ☎06-6791-6291	播磨営業所 ☎0791-67-1468
岡山出張所 ☎086-470-2808	松山出張所 ☎089-922-0577	北九州出張所 ☎093-562-1503
熊本出張所 ☎096-237-3342	宮崎出張所 ☎0985-50-6840	鹿児島出張所 ☎099-268-5208
沖縄営業所 ☎098-884-6054		

取扱店