

PP 素材及びマルチ素材対応 ポリオレフィン系接着プライマー

マルチプライマー

(EXC-3000)

概要

プラスチック製品の過半数以上は、PP を始め塗料が密着しにくい樹脂で生産加工されています。また近年、様々な機能性を持たせたエンジニアリング樹脂やゴム製品が普及する中、素材への加飾や機能性を持たせる為に、高性能塗料の要求も高まっています。そのような素材の発展に伴い各種プライマー塗料も日々開発されていますが、金属とプラスチックの一体成型など、プライマー選定も容易でなく、幅広い密着性とより強固な密着力が求められています。

「マルチプライマー EXC-3000」はあらゆるタイプの PP やエラストマーや金属など、密着しにくい素材のプライマーとなっております。

特徴

1. あらゆるグレードの PP、ナイロン、エンジニアリング樹脂、金属など密着しにくい素材に対する優れた密着性
2. 弊社ラインナップの幅広い2液アクリルウレタン上塗り塗料との優れた層間密着性
3. 1液タイプのため作業性良好

品番

EXC-3000 マルチプライマー

推奨シンナー

設定なし

適応素材

PP
ナイロン(ナイロン 6、RENY)
エラストマー
アルミニウム(A1050P)、アルミニウム合金(A5052P)
ステンレス(SUS-304)
亜鉛鉄板

使用上の注意

1. 素材に離型剤等の異物が付着していると密着不良やハジキの要因となりますから、洗浄してから塗装して下さい。
2. シンナーは溶剤の種類によって、物性低下を招く恐れがありますので、必ず専用シンナーを御使用下さい。
3. 様々なグレードの素材が登場しており、本来の性質と異なる場合もありますので、あらかじめ御確認の上、御使用下さい。
4. 御使用前に必ず均一に攪拌して御使用下さい。塗装の際は、攪拌式のタンクに希釈塗料を入れ攪拌しながら塗装して下さい。
5. 塗料は直射日光を避け、冷暗所(0~40℃)での保存をして下さい。
6. 塗料を低温環境下(0℃以下)で保管される場合は、塗料が結晶化する恐れがあります。その際は、塗料を加熱又は湯煎(50~60℃ 2時間)頂いた上、御使用下さい。
7. その他の注意事項につきましては、SDS 等を御参照下さい。

この塗料についてのお問い合わせは、下記にお願い申し上げます。

武蔵塗料株式会社

358-0032 埼玉県入間市狭山ヶ原 11-2

営業部 : Tel.04-2908-7634 Fax.04-2935-0273

開発技術部 : Tel.04-2934-4138 Fax.04-2935-2736

武蔵塗料株式会社 大阪事業所

578-0921 大阪府東大阪市水走 1-17-13

Tel.072-963-1133 Fax.072-963-0606

武蔵塗料株式会社 名古屋営業所

485-0012 愛知県小牧市小牧原新田 1758-1 小牧原 well's 21 南館 A 号室

Tel.0568-54-2113 Fax.0568-54-2117

武蔵塗料株式会社 広島事業所

739-0038 広島県東広島市田口研究団地 4-13

Tel.082-436-3423 Fax.082-425-6316

マルチプライマー

(EXC-3000)

標準塗装仕様		
項目		仕様
配合比 塗料		100
塗装粘度(岩田簡易粘度計 NK-2, 20°C)		8±1 秒
塗装方法	ガン口径	1.3±0.3mm φ
	スプレー圧	0.3±0.1MPa
スプレーガンと被塗物距離		25±5cm
乾燥条件	セッティング温度×時間	25°C×5分
	乾燥温度×時間	80°C×30分
標準膜厚		3±1 μm

■ 塗膜性能

試験項目	試験条件	試験結果
密着性	1mm 角基盤目セロテープ剥離試験(10×10)	100/100
鉛筆硬度	鉛筆引っ掻き試験機, 三菱ユニ, 荷重 1kg, キズ法	B(素材硬度 5B)
耐消しゴム摩耗性	ソニー消しゴム試験機, 荷重 1.64kgf, 300 回, 素地露出無きこと	合格
耐アルコール性	99.5%エタノールラビング, 500g/cm ² , 100 回, 素地露出無きこと	合格
耐酸性	5%HCl, 常温×24 時間, 外観異常なきこと	合格
耐アルカリ性	5%NaOH, 常温×24 時間, 外観異常なきこと	合格
耐熱性	85°C×96 時間放置後に密着性試験	100/100
耐湿性	50°C×98%RH×120 時間放置後に密着性試験	100/100
耐ヒートサイクル性	-30°C×1 時間 ⇄ 60°C×1 時間, 10 サイクル後に密着性試験	100/100
耐候性	サンシャインウェザーメーター, 300 時間, 色差 ΔE=1.0 以内	合格
試験片作成条件	素材 PP 下塗り EXC-3000 マルチプライマー 塗料=100(重量比) セッティング 25°C×5分 乾燥 80°C×30分 膜厚 3±1 μm 上塗り EC-GPX79- エコハイウレックス P グランデボヌール シルバー 塗料:硬化剤(Z-EC-H-250):シンナー(Z-EC-K775)=10:1:8 (重量比) セッティング 25°C×5分 乾燥 80°C×30分(室温にて7日間放置後に試験開始) 膜厚 10±1 μm	
※本文中の特性値は、弊社での試験結果を参考までに掲げた一例であり、規格値を示すものではありません。 需要家各位におかれましては、十分にご検討の上、御採用頂きますよう御願ひ致します。 ※製品仕様は改良の為、予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。		