

マグネシウム合金専用高性能 1 液型焼付プライマー

パナコ SMG (855-ライン)

概要

マグネシウム合金は、その材料特性(薄型化の追求と強度の確保)から、ノートパソコンや携帯電話筐体等の電子機器に広く使われております。しかし、成形時に、「湯ジワ(ウエルド)」や「巣穴」等の素材欠陥が多く、塗装後の外観を低下させてしまうという欠点があります。

パナコ SMG は、このようなマグネシウム合金成形品特有の素材欠陥に対応した高性能焼付型マグネシウム合金専用のプライマーです。

特徴

1. 優れた素地隠ぺい性及び平滑性
2. 素材からの発泡抑制効果
3. 各種化成処理皮膜及びマグネシウム合金素地との優れた密着性
4. 各種上塗り塗料との優れた層間密着性
5. カラーバリエーション

品番

855- パナコ SMG ホワイト、ブラック、グレー

推奨シンナー

(シンナー)

- Z-2851 パナコ MG 速乾シンナー(速乾タイプ)
- Z-2854 パナコ MG シンナー(標準タイプ)
- Z-2855 パナコ MG シンナー(遅乾タイプ)
- Z-29954 パナコ MG 洗浄用シンナー

適応素材

化成処理済みマグネシウム合金(AZ91D)
SPCC-SB 磨き鋼板,
SPCC-SB リン酸亜鉛処理鋼板,
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, 真鍮, ニッケルクロムメッキ

使用上の注意

1. 素材に離型剤等の異物が付着しています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. パナコ SMG は専用シンナー以外では溶解性に問題が生じますので、塗料の希釈には専用シンナーを、また、塗装機の洗浄には専用シンナーもしくは、洗浄用シンナー(Z-29954)を御使用ください。
3. 素材の研磨、塗膜の研磨の際、ステアリン酸塩等がコーティングしてある研磨紙を用いて研磨すると密着不良の原因となることがありますので、このような添加剤を含まない研磨紙を御使用ください。
4. マグネシウム合金は、異種金属(鉄等)と接触した場合、著しく耐食性が低下します。従って、素材の研磨の際は、研磨紙を他の金属と併用せず専用の研磨紙を御使用下さい。
5. 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。
6. 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。
7. 塗料は直射日光を避け、冷暗所(-20~40℃)での保存をして下さい。
8. 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

パナコ SMG (855-ライン)

標準塗装仕様		
項目	仕様	
配合比 塗料:シンナー(重量比)	100:50±10	
塗装粘度(岩田簡易粘度計 NK-2, 20°C)	12±2 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×10 分
	乾燥温度×時間	160°C×20 分
標準膜厚	20±5 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	3H~4H
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 マグネシウム合金(AZ91D) 前処理 マグネシウム合金用化成処理 下塗り 8555 パナコ SMG グレー 塗料:シンナー(Z-2854)=100:40(重量比) セッティング 25°C×5 分 乾燥 160°C×20 分 膜厚 19±1 μm 上塗り AT20- アーマトッ プ シルバー 塗料:シンナー(Z-2253)=100:50 (重量比) セッティング 25°C×10 分 乾燥 160°C×20 分(室温にて 1 日間放置後に試験開始) 膜厚 14±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お願い致します。 ※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。		