



HM-30プライマー(焼付型高膜厚下地塗料)

HM-30プライマーは、焼付型エポキシ変性アルキッド樹脂系下地塗料で、配電盤、分電盤、など筐体もの及びマシン、医療機器、などを主な用途として開発された塗料であり、衝撃性、密着性、吸込性等が非常にすぐれています。

特徴

- (1) 耐食性、物性が良好です。
- (2) 上塗の吸込みが少なく、鮮明性が良い
- (3) 研磨性が良好です。
- (4) 2コート2ベーク、Wet on Wetいずれも可能です。
- (5) クロム等有害金属は含んでおりません。

使用方法

素地調整	被塗物のゴミ、油分、水分等十分除去して下さい。	
塗料調整	エアスプレー	エアレススプレー
シンナー	メラーシンナー	メラーシンナー
希釈率	10%~20%	5%~10%
粘度	30±10秒	40±10秒
膜厚	30~60μ	30~60μ
セッティング	10分以上	
焼付条件	130~150℃ 20分	

- * 使用前に十分攪拌してください。
- * 希釈にはメラーシンナー（各種）をご使用下さい。

注意事項

- * 鉄素材専用下地ですので、非鉄金属には使用出来ません。
- * HM-30を焼付乾燥後、常乾型上塗塗料を塗装しますと層間剥離を生じます。
- * 被塗物の肉厚が薄い場合、又、速い希釈シンナーを使用した場合、ワキが生じやすくなりますので御注意下さい。

用途

配電板、鋼製家具、電気機器、その他一般金属製品

色相、入り目 白 鼠 16kg

齋藤塗料株式会社

本社・工場
 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北3-2-4
 TEL(06)6301-4631 FAX(06)6306-0831
 URL:http://www.saito-paint.co.jp
 E-mail:info@saito-paint.co.jp



JQA-QM668

性能表

素材：SPCC-B未処理板0, 8mm厚・ボンデ板0, 8mm厚
 下塗：HM-30プライマー 白
 上塗：#30メラホホワイト（メラミンアルキッド樹脂塗料）
 乾燥：下塗塗布後 セッティング 15分
 上塗塗布後 セッティング 15分（熱風乾燥炉）
 140℃×20分間焼付

試験項目	結果		試験条件
	SPCC-B	ボンデ鋼板	
膜厚	下塗	40	μ
	上塗	25	
密着性	100/100	100/100	2×2mm100個クロスカットセロテープ剥離
光沢	90	90	60°-60° グロス
エリクセン値	5	5	エリクセン試験機 mm
耐衝撃性	50	50	デュボン式 1/2インチ、500gr、cm
硬度	HB	HB	三菱鉛筆ユニ
耐酸性	異常なし	異常なし	2% H ₂ SO ₄ 、7時間スポット
耐アルカリ性	異常なし	異常なし	2% NaOH、7時間スポット
耐温水性	異常なし	異常なし	40℃、96時間浸漬
耐湿性	異常なし	異常なし	49℃、98%以上、96時間
塩水噴霧性	合格	合格	5% NaCl、35℃、96時間、片側剥離巾3mm以内