

ユニバーサル シーラー

- ☐ 系統
- ☐ 特長
- ☐ 用途
- ☐ 塗料性状

一液型金属表面処理エポキシ樹脂下塗り塗料

- ・多種の金属素材に対する強固な密着が被塗物との界面における付着破壊を防止する。
- ・一液既調合タイプなのでそのまま塗装でき、塗装作業が容易。
- ・速乾性で上塗が短時間で可能。
- ・素材への吸込みを防ぎ上塗りがきれいに仕上がる。

アルミ材機器、鉄鋼機械類

色	淡緑色透明
密度（23℃）	0.87±0.05
加熱残分（％）	12±1
引火点	3℃
発火点	238℃
危険物表示	第1石油類（非水溶性） 合成樹脂クリヤー塗料
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物表示	エチルベンゼン
医薬用外劇物	該当なし

- ☐ 荷姿
- ☐ 塗装基準

淡緑色透明：16L（石油缶（1液））、4L（角缶（1液））

白：16L（石油缶（1液））、4L（角缶（1液））

混合：使用前によくかき混ぜ、均一にして下さい。

塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー
希釈剤	ユニバーサルシーラー用シンナー	—
希釈割合（w t %）	10～20	無希釈
標準膜厚（μm）	5～10	5～10
塗り重ね乾燥時間（常温）	5～15分 （指触乾燥後に上塗りが可能）	5～15分 （指触乾燥後に上塗りが可能）
強制乾燥	40℃×10分～60℃×5分	40℃×10分～60℃×5分

- ・指触乾燥：5℃×10分、23℃×5分
 - ・上塗の種類：硝化綿ラッカー、フタル酸樹脂塗料、アクリル系ラッカー、ウレタン、エポキシなどの常乾型塗料、メラミンアルキッド樹脂塗料。
- *膜厚は標準的の数値です。被塗物の形状・素材の状態・気象条件・希釈率及び測定機器・測定方法により幅を生じ、増減します。

- ☐ 注意事項
1. 塗装ならびに塗料取扱い時は、十分換気を行ない火気厳禁です。
 2. 上塗に焼付型塗料を使用する場合は、170℃以下の焼付で使用するこ
 3. 上塗に硝化綿ラッカー及び、アクリルラッカーを使用する場合、品種により相剥性が劣る事があり、使用前に確認の事
 4. 塗装器具などの洗浄は、ユニバーサルシーラー用シンナー使用のこと。
 5. 多湿の環境で塗装する場合、白化することがあり、白化した上に上塗をすると、塗膜性能を十分発揮しないので、十分乾燥させ透明に戻ってから上塗をすること。
 6. 塗装場所の気温が5℃以下、湿度85％以上の場合は、塗膜の乾燥過程で種々の欠陥を生ずることがありますので、塗装を避けて下さい。
 7. 長期曝露性を持たせるためクロム酸塩を若干含有しておりますので皮膚に付着した場合は、大量の石鹼水で十分に洗い、痛み・外傷賞がある場合は出来るだけ早めに医師の診断を受けてください。
 8. 製品安全に関する詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート（MSDS）をご参照下さい。

ユニバーサル シーラー

□ 成 分 表

ビニル系樹脂ワニス	6.5 (%)
エポキシ系樹脂ワニス	5.7 (%)
溶 剤	86.9 (%)
添 加 剤	0.9 (%)
合 計	100.0 (%)

□ 試験板作成条件

素 材	アルミダイキャストADC12材 (75×150×2mm)
前 処 理	クロム酸処理
下 塗	ユニバーサルシーラー
下 塗 膜 厚	5～10 μ m
上 塗	リアック4000 ホワイト
上 塗 膜 厚	30～40 μ m
乾 燥 条 件	80℃×40分後、室内24時間放置

□ 性 能 表

試 験 項 目	規 格	性 能
容 器 の 中 で の 状 態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になること。	合 格
付 着 性	1mm幅 クロスカット法 100個基盤目による塗膜のはがれ抵抗性	100/100
耐 お も り 落 下 性	デュボン式衝撃変形試験器による塗膜衝撃抵抗性 (半径6.35mm×500g×cm)	40
耐 中 性 塩 水 噴 霧 性	塩水噴霧試験装置による、塩水による塗膜の錆抵抗性(時間)	72
糸 さ び 性	塩水噴霧24時間後、40℃×80%RH放置した時の塗膜の糸錆の長さ	カット部片側 1mm以内
耐 水 性	水道水40℃に240時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合 格
耐 湿 性	温度50±1℃、相対湿度95%以上の連続結露法回転式で120時間湿潤しても塗膜に異常がないこと。	合 格