

Saito

# サイクロン 999 プライマー

エポキシ樹脂系一液型下塗り塗料

密着	多素材対応型
性能	1液タイプで2液タイプレベルの性能
作業性	焼付・常温乾燥 どちらでも OK
環境対応	鉛、クロムなど有害重金属を一切使用していない

下地のことなら  
やっぱりサイトウだね！

(社) 日本塗料工業会登録	
ホルムアルデヒド 放散等級	F☆☆☆☆
認定登録番号	S13011



JQA-QM6668

# 特徴

①適応可能素材（下記素材）への密着性は優れています。

## 適応素材

ステンレス板	ガル鋼板
真鍮板	リン酸亜鉛処理鋼板
ブリキ板	リン酸鉄処理鋼板
亜鉛メッキ鋼板	ボンデ鋼板
銅板	マグネシウム合金 (化成処理品)
ペンタイト鋼板	亜鉛ダイキャスト
黒皮鉄板	ガラス
ミガキ鋼板	

\*非鉄金属の場合は、必ず焼付塗装にて御使用ください。

## 上塗り塗料

### 常温乾燥タイプ

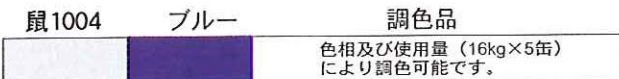
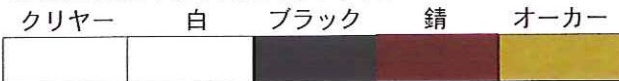
ラッカー  
フタル酸樹脂塗料  
アクリルウレタン樹脂塗料が塗装可能です。

### 焼付乾燥タイプ

メラミンアルキッド樹脂塗料  
アクリルメラミン樹脂塗料  
フッ素樹脂塗料  
粉体塗料が塗装可能です。

## 色相

(色艶は実際のものとは異なります)



\*クリヤーには焼付型・常乾型が有ります。

## 荷姿

サイクロン999プライマー (各色)	16kg
サイクロン999焼付型#500クリヤー	16L
サイクロン999常乾型クリヤー	16L
サイクロンシンナー (各種)	16L

# 塗装仕様

## (1) 塗料の調整

塗料は充分攪拌し、均一にして専用シンナーで希釈して御使用下さい。(他のシンナーでは溶解しない場合がありますので、専用シンナーを必ず御使用下さい。)

## (2) 塗装方法によるシンナー希釈率と希釈粘度

塗装方法	シンナー希釈 (重量%)	希釈粘度 (フォードカップ#4)
プライマー 白・黒・錆・オーカー		
エアースプレー	50~70%	10~15秒
エアレススプレー	40~50%	15~20秒
静電エア霧化	60~90%	10~12秒
クリヤー		
エアースプレー	30~50%	10~15秒
エアレススプレー	25~40%	15~20秒
静電エア霧化	60~90%	10~12秒

\*刷毛塗、浸漬塗装でも使用可能ですが、塗装条件を御相談下さい。

## (3) 専用シンナーの蒸発速度と使用時期

エアースプレー塗装用シンナー

品名	蒸発速度	使用時期
サイクロン999シンナー#900	遅い	
サイクロン999シンナー#800	↑	
サイクロン999シンナー#500		夏標準
サイクロン999シンナー#50		冬標準
サイクロン999シンナー#20	↓	
サイクロン999シンナー#10		速い

\*静電塗装の場合でもエアースプレー用シンナーを御使用して頂きます。各種静電用シンナーも用意していますが、御使用塗装機器に応じ推奨シンナーが異なりますので当社まで御相談下さい。

## (4) セッティング時間

●2コート1ベーク塗装の場合  
(ウエットオンウエット 塗装)  
15分以上 (20℃)

●2コート2ベーク塗装の場合  
(プライマーのみ 焼付)  
5分以上 (20℃)

## (5) 焼付条件

標準 140~150℃×20分  
焼付可能上限 180℃×20分  
(2コート1ベークの場合)

## (6) 塗布量

膜厚20μmに塗装した場合、  
1平方メートル当たり 60~100g/m<sup>2</sup>  
標準塗装膜厚 15~25μm

# 塗膜性能

サイクロン999プライマー塗装の複合塗膜性能は以下のテストデータのとおり、非常に優れたものです。尚、ここでは代表的なものとして、ボンデ鋼板とステンレス板のデータを記載しましたが、各種金属に対するデータも取り揃えておりますので、詳しくは弊社技術部へ御相談下さい。

## 試験片作成条件

* 上塗：メラミンアルキッド樹脂塗料		* 上塗：アクリルメラミン樹脂塗料	
・脱脂	ラッカーシンナー脱脂	・脱脂	ラッカーシンナー脱脂
・塗装方法	エアースプレー塗装	・塗装方法	エアースプレー塗装
・下塗塗料	サイクロン999プライマー 白	・下塗塗料	サイクロン999プライマー 白
・塗装膜厚	15 $\mu$	・塗装膜厚	15 $\mu$
・上塗塗料	#30メラール ホワイト	・上塗塗料	アクリサイトUB-60 ホワイト
・塗装膜厚	27 $\mu$	・塗装膜厚	23 $\mu$
・塗装工程	2コート1ベーク	・塗装工程	2コート1ベーク
・焼付条件	140 $^{\circ}$ C $\times$ 20分	・焼付条件	150 $^{\circ}$ C $\times$ 20分

## 試験結果

ボンデ鋼板 (150 $\times$ 70 $\times$ 0.8mm)

試験項目	サイクロン999プライマー + #30メラールホワイト	サイクロン999プライマー + アクリサイトUB-60 ホワイト	試験条件
下塗膜厚	15	15	電磁式膜厚計 $\mu$ m
上塗膜厚	27	23	
鏡面光沢度	92	90	60度鏡面光沢度
付着性 (クロスカット法)	100/100	100/100	1 $\times$ 1mmクロスカットセロテープ法
耐カッピング性	4.8	4.9	エリクセン試験機 押出mm
耐衝撃性	50	50	デュボン式 1/2インチ、500g、高さcm
引っかき硬度	F	2H	JIS K 5600-5-4 三菱ユニ鉛筆硬度 (きず)
耐水性	異常なし	異常なし	水道水 (20 $^{\circ}$ C) 480時間浸漬 外観
耐沸騰水性	異常なし	異常なし	沸騰水10時間浸漬 外観
耐酸性	24時間異常なし	240時間異常なし	5%硫酸 (20 $^{\circ}$ C) 浸漬、外観
耐アルカリ性	24時間異常なし	240時間異常なし	5%苛性ソーダー (20 $^{\circ}$ C) 浸漬、外観
耐油性	異常なし	異常なし	三菱ブレーキフルードオイル (20 $^{\circ}$ C) 1000時間浸漬、外観
耐ガソリン性	異常なし	異常なし	レギュラーガソリン (20 $^{\circ}$ C) 7時間浸漬、外観
耐湿性	異常なし	異常なし	50 $^{\circ}$ C $\times$ 98~100%RH 240時間
耐中性塩水噴霧性	3mm以内	3mm以内	5%NaCl, 35 $^{\circ}$ C, 800時間 片側剥離巾mm

## 試験結果

ステンレス板 (SUS304) (150×70×0.8mm)

塗装系 試験項目	サイクロン999プライマー + #30メラーホワイト	サイクロン999プライマー + アクリサイトUB-60 ホワイト	備考
下塗膜厚	15	15	渦電流式膜厚計 μm
上塗膜厚	27	23	
鏡面光沢度	92	90	60度鏡面光沢度
付着性 (クロスカット法)	100/100	100/100	1×1mmクロスカット セロテープ法
耐カッピング性	5.0	5.0	エリクセン試験機 押出mm
耐衝撃性	50	50	デュボン式 1/2インチ、500g、高さcm
引っかき硬度	F	2H	JIS K 5600-5-4 三菱ユニ鉛筆硬度 (きず)
耐水性	異常なし	異常なし	水道水 (20℃) 480時間浸漬 外観
耐沸騰水性	異常なし	異常なし	沸騰水10時間浸漬 外観
耐酸性	24時間異常なし	240時間異常なし	5%硫酸 (20℃) 浸漬、外観
耐アルカリ性	24時間異常なし	240時間異常なし	5%苛性ソーダー (20℃) 浸漬、外観
耐油性	異常なし	異常なし	三菱ブレーキフルードオイル (20℃) 1000時間浸漬、外観
耐ガソリン性	異常なし	異常なし	レギュラーガソリン (20℃) 7時間浸漬、外観
耐湿性	異常なし	異常なし	50℃×98~100%RH 240時間
耐中性塩水噴霧性	2000時間0mm	4000時間0mm	5%NaCl、35℃、4000時間 片側剥離巾mm

\* (御注意) 本試験は一般市販の代表的な素材を用いて、弊社でおこなった試験です。市場には多種多様な素材があるため実際の塗装に当たっては十分な予備テストを行ってください。

## 使用上の注意事項

- ・ 被塗物の錆、ごみ、油分、水分等を十分に除去してください。
- ・ 使用前には、塗料を十分攪拌してから御使用下さい。
- ・ 各種上塗塗料の塗装が可能ですが、ビニール系、塩化ゴム系、アクリルラッカー、アクリルウレタンを使用する場合は、種類により層間剥離が生じる場合がありますので使用前に御確認下さい。
- ・ 上塗に粉体塗料を使用する場合、2コート2ベークにて御使用下さい。  
2コート1ベーク (Wet on Wet) にて使用すると上塗にハジキが生じる場合があります。
- ・ 亜鉛ダイキャスト素材に使用する場合は、素地の種類により密着不良が生じる場合がありますので使用前に御確認下さい。
- ・ 素材に離形剤、離形養生シート等を使用している場合、それらの影響を受け密着不良が生じる場合がありますので御注意下さい。
- ・ 常温乾燥及び140℃以下の焼付条件にて使用の場合、塗装工程及び上塗使用塗料の種類によりチヂミが生じる場合がありますので御注意下さい。
- ・ 焼付にて使用の場合、物温140℃にて5分以上加熱して頂く事により塗膜性能が向上し、チヂミの発生を抑える事が出来ます。
- ・ 塗料の希釈及び器具の洗浄には必ず専用シンナーを御使用ください。
- ・ 御使用の際には、製品安全データシート (MSDS) を御参照下さい。

## 斎藤塗料株式会社

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

ホームページ

<http://www.saito-paint.co.jp/>

E-mail: [info@saito-paint.co.jp](mailto:info@saito-paint.co.jp)