

SAICLONE

サイクロン・キワミ・プライマー

金属用高性能下塗り塗料

新時代は、このプライマーだ。



斎藤塗料株式会社

①圧倒的な密着力

鉄はもちろん、アルミ(6000番台)も高密着。

②究極の防錆力

耐塩水噴霧性試験2000時間以上剥離なし。

③無敵の耐水性

耐水性試験、耐湿性試験共に1000時間以上

耐沸騰水性試験8時間+常温乾燥16時間の5回サイクル試験異常なしの業界最高クラス。

④極上の作業性

非常に垂れにくく、薄膜~厚膜まで塗装可能(15~60 μ)

常温乾燥~焼付乾燥(上限180 $^{\circ}$ C)まで温度問わず使用可能。

⑤高級な仕上がり感

高隠蔽力、吸込みが少なく上塗り塗装後の仕上がり良好。

⑥万能な上塗り適合性

常温乾燥のラッカー塗料から焼付塗料の粉体塗料(Wet on Wetも可)まで使用可能。

⑦人と地球に優しい環境対応

特化則、RoHS指令、PRTR対応、消防法第四類第二石油類。

詳細

適応素材

鉄鋼板(未処理、リン酸亜鉛処理、リン酸鉄処理)、黒皮鋼板、ブリキ、銅、黄銅(真鍮)、亜鉛メッキ鋼板(電気亜鉛メッキ、熔融亜鉛メッキ)、ステンレス、マグネシウム合金、アルミニウム合金

適応上塗り塗料

- 常温乾燥タイプ
ラッカー、フタル酸樹脂塗料、2液型アクリルウレタン樹脂塗料
- 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、焼付ウレタン樹脂塗料、フッ素樹脂塗料、粉体塗料(Wet on Wet可)

色相

ホワイト、ブラック、グレー(N-7近似)
※その他色相は弊社営業までご相談下さい。

荷姿

サイクロン極プライマー16kg(石油缶) 4kg(4 ℓ 丸缶)
サイクロン極シンナー16 ℓ (石油缶) 4 ℓ (4 ℓ 角缶)

塗膜性能（基本性能）

（試験片塗装仕様）

下塗り：サイクロン極プライマーホワイト（膜厚35 μ ）
 上塗り：アクリサイトUB-50ホワイト（焼付アクリル樹脂塗料膜厚30 μ ）
 乾燥条件：150 $^{\circ}$ C \times 20分（2コート1ベーク）

試験項目		素材	SPCC-SB	アルミ5052	アルミ6063	SUS304	試験条件
一次密着性			100/100	100/100	100/100	100/100	1 \times 1mm 碁盤目セロテープ剥離
鉛筆硬度			H	H	H	H	三菱ユニ鉛筆 きず
耐沸騰水性	外観評価		異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	沸騰水 3 時間浸漬
	二次密着性		100/100	100/100	100/100	100/100	
耐水性	外観評価		異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	40 $^{\circ}$ C水道水 1000 時間浸漬
	二次密着性		100/100	100/100	100/100	100/100	
耐湿性	外観評価		異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	50 $^{\circ}$ C98%RH 1000 時間
	二次密着性		100/100	100/100	100/100	100/100	
耐塩水噴霧性	クロスカット部 片側最大剥離幅		0mm	0mm	0mm	0mm	35 $^{\circ}$ C、5%NaCl 2000 時間連続噴霧 (SPCC-SB のみ 1000 時間)

塗膜性能（他社比較）

（試験片塗装仕様）

下塗り：サイクロン極プライマーホワイト（膜厚35 μ ）及び他社塗料
 上塗り：アクリサイトUB-50調色品（焼付アクリル樹脂塗料膜厚30 μ ）
 乾燥条件：150 $^{\circ}$ C \times 20分（2コート1ベーク）

（試験条件）素材：SPCC-SB（ミガキ鋼板）

耐塩水噴霧性試験1000時間（35 $^{\circ}$ C、5%NaCl、連続噴霧）



サイクロン極
プライマー

エボキシカチオン
電着

他社1液エポキシ樹脂塗料

電着と同等性能

（試験条件）素材：アルミニウムA6063S

耐沸騰水性試験1時間（沸騰水浸漬、取り出し後二次密着性確認）



サイクロン極プライマー

他社1液エポキシ樹脂塗料

業界最高品質

塗膜性能（各種金属附着性）

（試験片塗装仕様）

下塗り：サイクロン極プライマーホワイト（膜厚35 μ ）
 上塗り：アクリサイトUB-50ホワイト（焼付アクリル樹脂塗料膜厚30 μ ）
 乾燥条件：150 $^{\circ}$ C \times 20分（2コート1ベーク）

素材	一次密着性	二次密着性※
SPCC-SB（ミガキ鋼板）	100/100	100/100
SPCC-SB（リン酸亜鉛処理板）	100/100	100/100
SPCC-SD（ダル鋼板）	100/100	100/100
ベンタイトN	100/100	100/100
熔融亜鉛メッキ（エコガル Neo®）	100/100	100/100
電気亜鉛メッキ（ボンデ鋼板）	100/100	100/100
ステンレス（SUS304、SUS430）	100/100	100/100
アルミニウム （A1050P、A5052P、A6063S）	100/100	100/100
マグネシウム合金（AZ91D） 化成処理有り、化成処理無し（研磨による化成処理除去）	100/100	100/100
ブリキ板	100/100	100/100
銅	100/100	100/100
黄銅（真鍮）	100/100	100/100

※二次密着性は、沸騰水1時間浸漬後、1 \times 1mm 碁盤目セロテープ剥離

塗装仕様

〈標準塗装仕様〉

項目	内容		
塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー	静電塗装
希釈剤	サイクロン極シンナー各種		
希釈率	30%~80%	20%~70%	30%~80%
希釈粘度 (岩田カップ)	10~17 秒	10~20 秒	10~17 秒
膜厚	15~60pm		
塗り重ね時間	指触乾燥 (5~10 分) 後		
理論塗布量	0.05~0.23kg/㎡		

- 粉体塗料を2コート1ベーク (Wet on Wet) で使用の場合、必ず専用シンナーを用い膜厚20μ以下、セッティング時間30分以上置くことで仕上がりが良くなります。

〈専用シンナーの蒸発速度と使用時期〉

品名	蒸発速度	使用時期
サイクロン極シンナー S	遅い ↑ ↓ 速い	夏
サイクロン極シンナー M		春秋
サイクロン極シンナー W		冬

- 静電塗装の場合でも上記標準品を使用していただけです。別途静電用シンナーも用意しておりますが、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ください。
- その他のシンナーについても対応可能なため、御要望があれば御相談ください。

使用上の注意

- 火気の無い局所排気装置を設けたところで使用して下さい。
- 塗装中、乾燥中は換気を良くし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- 取り扱い中は、必要に応じて保護具を着用して下さい。
- 取り扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行って下さい。
- 塗料は密閉状態で保存し、冷暗所 (40℃以下) で保管して下さい。
- 被塗物の錆、ごみ、油分、水分等を十分に除去して下さい。
- 使用前には塗料を十分攪拌してから御使用下さい。
- 各種上塗りが使用可能ですが、同じ樹脂系統の塗料でも、メーカー毎に性能が異なるため使用前にご確認下さい。
- 常温乾燥及び140℃以下の焼付条件にて使用の場合、塗装工程及び上塗り塗料の種類によりちぢみが生じる可能性がありますので御注意下さい。
- 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下さい。
- 捨てる時は、産業廃棄物として処分して下さい。
- 御使用の際には、安全データシート (SDS) を御参照下さい。
- 粉体塗料を2コート1ベーク (Wet on Wet) で使用の場合、必ず専用シンナーを用い膜厚20μ以下、セッティング時間30分以上置くことで仕上がりが良くなります。

記載データ、数値等は、信頼に足る内外の技術情報及び細心の注意を払って行った試験に基づくものであり、保証値ではありません。従って、実際の使用結果及び特許上の権利を保証するものではありません。なお、御使用に際しまして、事前に十分な検討を実施の上ご利用くださいますようお願いいたします。また、記載データ、数値等は製品の改良により、予告なしに変更または更新することがあり、これらの変更・更新・改良により生じた如何なる損害に関しても、当社は責任を負わないこととします。

Design & Development

～技術力による市場創出への挑戦～



齋藤塗料株式会社

〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北 3-2-4

TEL: 06-6301-4631 FAX: 06-6306-0831

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