



アクリチックバインダー

(アクリル樹脂塗料)

《特徴》

- 多種多様な金属素材に優れた密着性を示します。
- 常温乾燥・焼付乾燥共に可能です。(※焼付温度は 150℃程度まで)
- 多種の上塗塗料(フタル酸樹脂塗料・アクリル樹脂塗料など)との付着性も良好です。
- 既調合品のため、シンナーは不要です。
- 乾燥性に優れ作業性が良好です。(指触乾燥：10分前後)

《標準塗装仕様》

項目	内容
希釈	既調合品のため、シンナー不要
標準膜厚 (μm)	5～10
塗装間隔 (常温)	10分～
乾燥条件	常乾(室温)～焼付(150℃×20分)

《色相》

クリヤー (透明)

《荷姿》

4 L 、 16 L

《塗装使用上の注意》

- 塗料は使用前に十分攪拌してお使いください。
- 被塗物の錆、ごみ、油分、水分等を十分に除去して下さい。
- 上塗塗料までの塗装間隔は、気温や膜厚等によって前後します。高光沢の塗料を塗られる場合や仕上がりを良くするためには、塗装間隔を長めに設定してください。
- 本製品の上に上塗塗料が塗られたものを再塗装される場合、ちぢみが発生する可能性がありますので、十分に確認されてから塗装してください。

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

E-mail:info@saito-paint.co.jp



JQA-QM6668



《適応素材一覧》

上塗塗料：SP ラッカー（硝化綿ラッカー）

乾燥条件：常乾（室温一週間放置）

膜厚：下塗 5~10 μm 上塗 25~35 μm

密着試験：JIS-K5600-5-6（1×1 mm 100 マ斯基盤目クロスカット）

（100/100 密着した素材を「○」と表記）

素材	ミガキ鋼板	SS400	ダル鋼板	ボンテ鋼板	ドブ漬け鋼板	ステンレス鋼板 (SUS304)	ステンレス鋼板 (SUS430)	アルミ(A5052)	アルミ(A6063)	銅(C1010)	黄銅	マグネシウム鋼板
密着 (JIS-K5600-5-6)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

《各素材の耐水性》

上塗塗料：SP ラッカー（硝化綿ラッカー）

乾燥条件：常乾（室温一週間放置）

膜厚：下塗 5~10 μm 上塗 25~35 μm

耐水試験：水道水 40°Cに 100 時間浸漬

100 時間経過後、密着試験（試験詳細は、上記試験と同上）

（100/100 密着した素材を「○」と表記）

素材	ミガキ鋼板	SS400	ダル鋼板	ボンテ鋼板	ドブ漬け鋼板	ステンレス鋼板 (SUS304)	ステンレス鋼板 (SUS430)	アルミ(A5052)	アルミ(A6063)	銅(C1010)	黄銅
密着 (JIS-K5600-5-6)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

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

E-mail:info@saito-paint.co.jp



JQA-QM6668



《上塗塗料の適正表》

素材 : SPCC-SB リン酸亜鉛処理板

乾燥条件 : フタル酸樹脂塗料、硝化綿ラッカー、ウレタン樹脂塗料・・・室温一週間放置

アクリル樹脂塗料・・・焼付 150℃×20分

メラミン樹脂塗料・・・焼付 140℃×20分

膜厚 : 下塗 5~10 μm 上塗 25~35 μm

密着試験 : JIS-K5600-5-6 (1×1 mm 100 マス基盤目クロスカット)

(100/100 密着した素材を「○」と表記)

素材	フタル酸樹脂塗料	硝化綿ラッカー	ウレタン樹脂塗料	アクリル樹脂塗料	メラミン樹脂塗料
密着 (JIS-K5600-5-6)	○	○※注1	○	○	○

※注1 稀に上塗塗料の艶引けが起きます。一度お試して頂いてからのご使用を推奨致します。

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

E-mail:info@saito-paint.co.jp



JQA-QM6668