

新製品

上塗りラッカーも
厚塗りも

- ・ 上塗りの塗料種が分からない時
- ・ 厚めに塗って研磨したい等
- ・ 鋳物や亜鉛メッキにも

新タイプ



SAICLONE

サイクロンスプレー

PRO FACE **W**

選び抜かれた高品質 / 錆止めプライマー

- ・ 産業機械
- ・ 設備機器
- ・ 自転車
- ・ 自動車、バイク
- ・ 門、フェンス
- ・ ポスト・宅配ボックス
- ・ 趣味道具

等の金属部にプライマーとして

※材質及びその状態によっては付着しない場合がありますので事前に確認してご使用下さい。

【特徴】

- * 抜群の密着性と防錆力を発揮する変性エポキシ樹脂を使用した従来品(サイクロンスプレー PRO FACE)を厚く塗装し、研磨する事を可能としました。
- * 上塗りに各種ラッカーが対応された為、今までより気軽に塗装出来る様になりました。(選定ミスによる剥離を防げます)
- * 自然乾燥をベースとしていますが、焼付乾燥も使用可能です。
- * 表面に凹凸の激しい鋳物類や溶融亜鉛メッキ鋼板に対する密着及び防錆力が、当社従来品に比べ向上しています。
- * 防錆、耐水性能等考慮された顔料入りの為、クリアー Type に無い性能を有しています。

※従来品に対する改良品ではありません。それぞれ特徴があります。右の比較表を参考にし選定して下さい。

【使用方法】

- ①塗る面のゴミ、油分、さび、カビ、ワックス、水等をとりまわす。さびはサンドペーパー等で取り除いて下さい。
- ②塗る面以外はマスキングテープや新聞紙等であらかじめカバーして下さい。
- ③使用前、缶を十分に振り、カラカラと音がしてから 30 回以上振り続けて下さい。使用中もときどき振り動かして下さい。
- ④容器を逆さにした状態では吹付できません。
- ⑤塗料を吹き付けるとき、塗る面と噴出口の間は、15～25cm の間隔をとって下さい。
- ⑥目立たない部分で試塗りをし、色、噴射状態、乾燥性、下地への影響(古い塗膜に塗る場合)、付着性、などをよく調べて異常がないか確かめてから塗って下さい。
- ⑦一度に厚塗りをしないで、塗る面と並行に移動しながら、うすめにまんべんなく 2 回ぐらい塗り重ねて下さい。塗り重ねた総膜厚が 30μm 程度になる様に塗装して下さい。
- ⑧被塗物が乾燥している事を確認してから塗装して下さい。
- ⑨使用後は、噴出口がつかまらないように容器を逆さにして 2 秒くらい空吹きし、噴出口をよく拭き取りキャップをします。

【用具の手入れ方法】ラッカーうすめ液で洗って下さい。

【取り扱い上の注意】

- ①子供の手が届かないところに保存し、誤飲、誤食をしないよう注意して下さい。
- ②有機溶剤が含まれているので、塗装中、乾燥中ともに換気をよくして下さい。
- ③取り扱い中は汚れても良い服装で、必要に応じてマスクや手袋を着用し、できるだけ皮膚に触れないようにして下さい。
- ④火気のあるところでは塗らないで下さい。
- ⑤塗料を吹き付けるときは、人や物(観賞魚やペット類、食品など)にかからないように注意して下さい。
- ⑥5℃以下のときや雨天、湿気の高いとき(85%以上)は塗装しないで下さい。

【比較表】

	サイクロンスプレー PRO FACE					サイクロンスプレー PRO FACE W				
密着性	◎					◎				
防錆力	◎					◎+				
耐衝撃性	◎					○				
標準膜厚	15 μ					30 μ				
光沢(吸い込み)	優秀					標準				
上塗り	ウレタン系	アルキッド系	ラッカー系	アクリル系	その他焼付	ウレタン系	アルキッド系	ラッカー系	アクリル系	その他焼付
	◎	○	×※1	◎	◎	○	○	◎	◎	◎
上塗りまでの放置時間(セッティング時間)	指触乾燥後～数日					指触乾燥後すみやかに塗装(早めに塗装)				
焼付時 ※2	硬化し、溶剤による溶解不能					硬化しない。強溶剤で溶けます				
その他	上塗塗装後に艶が落ちる事なく非常に艶やかに仕上がります。耐衝撃性が良く特にウレタンを塗装した場合の相性が良い					上塗りにラッカー類が使用でき又性能も良い事から推奨致します。鋳物類及び亜鉛メッキに対し良好です。乾燥は早め。				

※1 硝化種ラッカー(ニトロセルロースラッカー)は避けてください。その他ラッカーは目立たない場所で確認後使用して下さい。
 ※2 焼付により両方に性能が向上します。



【保管・廃棄】

残った塗料はきちんとキャップをし、直射日光を避けて保存して下さい。②缶のさびを防ぐために、水回りや湿気の多い場所には置かないで下さい。③車の中、暖房器具や火花のする周辺には置かないで下さい。④やむを得ず中身の塗料を捨てる時は、火気のない屋外で、新聞紙などに広げ、完全に乾かしてから一般ゴミとして処分して下さい。⑤容器を処分するときは、中のガスと塗料を充分に抜き、プラスチックとスチールに分別して処分して下さい。(各地方自治体の処理方法に従うこと)

【標準塗装膜厚】

* 30μm

【標準塗装面積】

* 0.6 ~ 0.9 m²

(一度に多量に塗布するとタレの原因になります。)

【上塗り適合性】

< 常温乾燥型 >

* 各種ラッカー

* アルキッド樹脂塗料

* 2液型ウレタン

< 焼付型 >

* メラミン樹脂塗料

* アクリル樹脂塗料

・塗料によっては付着しない場合があります。事前に確認してご使用下さい。
 ・上塗り乾燥後の再塗装時には「チヂミ」発生の無い事を確認してからご使用下さい。

【乾燥】

* 自然乾燥

指触乾燥 (夏) 10分 ~ (冬) 30分

半硬化 (夏) 30分 (冬) 1.5時間

※ 研磨しない場合は指触乾燥後 (艶が引けたら) すみやかに塗装する事をお勧めいたします。

この商品はプライマーの為上塗りが必要です!

【消防法】

* 第四類 第二石油類

* 危険等級 III

【環境対応】

* RoHS 規制対応

* TX フリー (トルエン・キシレン)

* F☆☆☆☆ (S13018)

* REACH 規制 (SVHC) 対応

● 自然乾燥 性能 (参考データ)

サイクロンスプレー PRO FACE W ホワイト (変性エポキシ樹脂塗料)

※ 同系統品 乾燥 (夏季) 前回データ流用

乾燥時間 1週間 (冬季)						
上塗り	30~35 μ					
下塗り	30~35 μ					
	SPCC-SB	SS400	電気亜鉛	溶融亜鉛	A5052P	SUS304
鉛筆硬度	H	---	---	---	---	---
一次密着	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100
耐衝撃性	5	5	10	5	10	5
耐水性	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100
SST	2	2	1	0※	0	0

参考 社外品	
34 μ	
30 μ	
SPCC-SB	A5052P
H	---
85/100	80/100
5 ↓	10
ブリストア全面剥離	ブリストア全面剥離
4	全面剥離

SPCC-SB = 鉄、SS400 = 鉄 (黒皮)、A5052P = アルミ、SUS304 = ステンレス、(電気、溶融) 亜鉛 = 鉄の周りに亜鉛メッキ処理した物
 耐水性 40℃水 1週間浸漬 他詳細条件はホームページを参照して下さい。※ 膨れ有り 2mm 剥離無し

使用上の注意

- 1) 本製品はプライマーです。必ず上塗り (トップコート) をご使用下さい。
- 2) 各種上塗り可能ですが、目立たない部分で試してからご使用下さい。※ 相性に関して情報がある場合は HP 上で提供して行きます。
- 3) 屋内で使用する場合は、十分な換気を行って下さい。
- 4) 取扱は表面及びラベルの「使用方法」等を良く読みご使用下さい。また安全面等に関する詳細は SDS を参照して下さい。