

# 塗装の前処理剤

— 深サビ・赤サビ・黒サビを防錆皮膜にかえ —

塗装を強くする

# プレペイント

プレペイントは塗装前のサビとり作業を省力化することを目的に開発された燐酸系の除錆剤で赤サビ、黒サビの上に刷毛ぬり又は噴霧してサビを燐酸鉄にかえ特殊な防錆皮膜をつくり、塗料ののりをよくします。

塗装後のサビの発生や、はく離状況は全然サビのないところへ塗料をぬったものより、発生したサビにプレペイントをぬりその上で塗装したものがはるかに良好で、サビとりの省力化だけでなく、塗装効果を高める役割も果し船舶、鉄鋼構造物の塗装前処剤として画期的な製品です。

## 特 色

- ◎サビの上から塗布または噴霧するだけで 水洗、中和は不要。
- ◎乾燥後防錆効果は大である。
- ◎金属のハダ荒れがなく仕上がりが美しい。
- ◎塗料の密着性が非常によくなる。
- ◎塩酸、硫酸、硝酸は使用していないので悪臭はなく人体に害がない。



容器：5kgポリ容器入(写真)  
20kgポリ容器入

## 用 法

1. まず赤サビの表面に付着している浮サビを、目の荒いスチールブラシ(電気ブラシ等)で除去します。その後**プレペイント液**を噴霧(又は塗布)します。
2. たいていの場合第1回の噴霧で充分ですがとくにひどいサビでは使用後も白い薄皮膜が残ります。そのときにはもう一度**プレペイント液**を噴霧して下さい。
3. これにより鉄表面は黒色にかわり赤サビはきれいになくなり、塗装の前処理ができます。
4. 日のあたる場所なら約16時間で乾燥します。

乾燥したらペイントを塗ってください。乾燥時間はひる、よる、晴天、曇り、屋内、屋外で条件が異なりますから、塗ったあと指で押して湿気を感じなくなったら乾燥したものと判断してください。

## 技術資料

- PH: 2
- 残留酸分の塗装への影響: 全くない。
- 塗料の種類: 鉛系顔料, フェノール系, 合成樹脂などすべての塗料の前処理に適用できる。
- 塩水噴霧テスト: **プレペイント** 1回処理後フェノール系塗料を $0.03\text{mm} \sim 0.04\text{mm}$ の厚さに塗って塩水噴霧テストを行い, 500時間サビの発生はく離なし。
- 浸漬に使うときの標準浸漬時間。

70	ミクロンミルスケール	45分~60分
55	〃	40分~50分
40	〃	30分~45分

- 黒皮の処理: 第1, 第2皮までとれる。第3皮(タガネで叩いてもとれない黒皮)はとれないが, これは塗装の際は無視してよい。
- 錆のない鉄板に塗装した場合との比較。

—テストの1例—

- 錆のない鉄片にフェノール系塗料を塗ったもの  
塩水噴霧テスト 216時間で発錆の度合35%
- 錆の出た鉄片に**プレペイント**処理を3回しフェノール系塗料を塗ったもの  
塩水噴霧テスト 600時間で発錆の度合0.31%

以上からして, サビの発生した鋼板を**プレペイント**処理し, 塗装したもののほうがサビのない鋼板に直接塗装したものよりサビの発生, はく離ははるかにおそいということがいえる。

製造元



東美化学株式会社

〒132 東京都江戸川区小松川3-2-2  
TEL: 03 (3683) 5631 (代表)  
FAX: 03 (3637) 7877