

マイルドサビン

鉄部塗替え用

弱溶剤系エポキシ樹脂下塗材（1液形）

マイルドサビンは弱溶剤系の防錆プライマーです。旧塗膜を侵す心配がなく、1液形のため作業性の面でも優れています。また有害な防錆顔料を使用しておらず、脆弱塗膜の改修用プライマーとして広くお使いいただけます。

標準塗装仕様（素地：鉄部塗替えの場合）

工 程	使用材料	調合比 (重量比)	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m ²)	塗装回数	工程時間 (23℃)	塗装方法
下地処理	塗膜劣化部・発錆部は電動工具を主体として2種ケレン（SiS-St3）程度まで除錆する。 活膜部はサンディング目粗しの後、油脂・付着物を除去する。 塗装前は乾燥した清浄な下地とする。						
下塗り	マイルドサビン	1液形	塗料用シンナーA 0～5%	0.12～0.16 (※1)	1	3時間以上	刷毛 ローラーなど
上塗り (※2)	弱溶剤系上塗材：ライトシリカ、ネオシリカ21Cライト1000など 溶剤系上塗材：ハイアートシリーズ、ネオシリカシリーズ（ネオシリカ5000は除く）など						

※1 塗布量は下地の吸込み度合や状況によって多少の増減があります。

※2 上塗りに関しては、各材料のカタログ・MSDS等をご参照ください。

塗装上の注意事項

1. 材料は使用前に充分攪拌し、内容物を均一にしてからご使用ください。
2. 専用シンナー以外のシンナーを使用された場合、溶解力不足となる場合があります。
3. 過剰の希釈は乾燥が遅れ、タレやすくなりますのでご注意ください。
4. 油分が残ったまま施工をすると、密着不良になる場合になる場合があるため注意してください。
5. 標準塗布量の範囲で、ダレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
6. 標準塗布量以上の厚塗りは避けてください。乾燥不良やひび割れの原因となります。
7. 気温5℃以下、湿度85%以上、表面に結露が見られる場合には施工を避けてください。

一般性状

項目	結果	試験方法
粘度	1,200	mPa・S/23℃
比重	1.40	比重カップ法（23℃）
加熱残分	67.0%	JIS K 5601
貯蔵安定性	異常なし	6ヶ月貯蔵（30℃）
可使時間	—	23℃
硬化時間	24時間	23℃

荷姿

材料名	容量	標準塗り面積
マイルドサビン	16kg	100m ² ～133m ² ／セット

