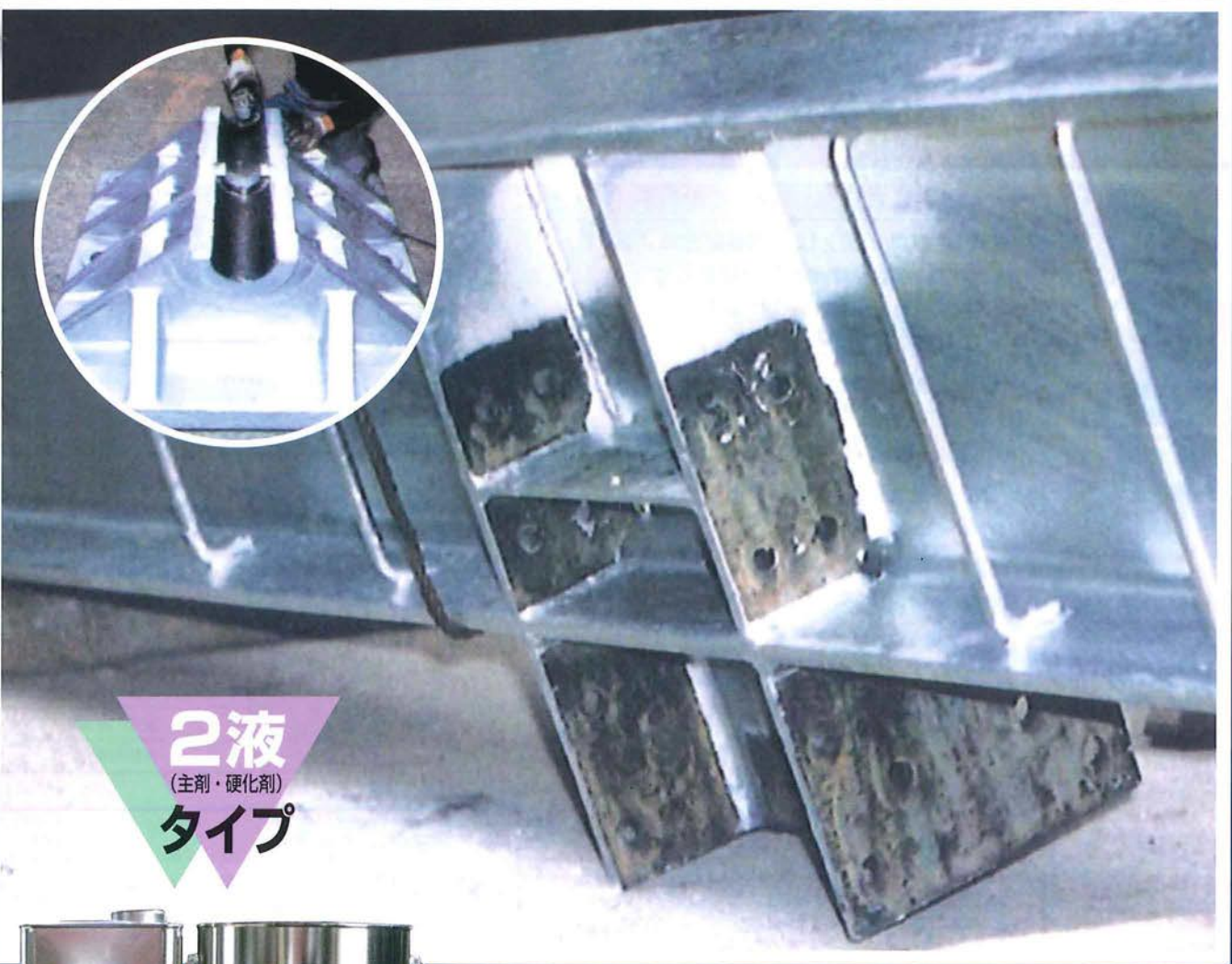


溶融亜鉛メッキ用不メッキ剤

POWER COAT

パワーコート PC-470

あらゆる工程に耐えた！
確実なマスキング効果を実現。



溶融亜鉛メッキ法に於いての、不メッキ部分の処置は今迄作業上の大きなネックとして、種々の方法が試みられてきました。このたび、メッキの不必要部分に塗布するだけで完全に不メッキとなる、パワーコート PC-470 が新しく開発されました。作業性も良く、耐アルカリ性、耐酸性、耐熱性に優れた塗膜は溶融亜鉛メッキ法の一連の工程に侵される事なく、完全にマスキングします。



株式会社 **タイムケミカル**

パワーコート PC-470

特 長

- ①耐薬品性、耐熱性に優れた塗膜性能を持っています。
- ②塗料の伸びが良く、塗布時に気泡が立ちません。
- ③溶融亜鉛メッキ後の塗膜の除去も簡単に行えます。
- ④保存安定性に優れています。

(メッキ工程終了後)



黒い部分がパワーコート PC-470 で不メッキとなった部分。メッキ部との違いがハッキリ出ています。



その後、パワーコート PC-470 で不メッキとなった部分をワイヤーブラシ、サンドペーパー、サンダー等で除去します。

使用方法

- ①A 液(主剤)を良く攪拌した後、B 液(硬化剤)を重量比 2:1 に計量し混合攪拌して下さい。
- ②混合後、節目の立たない軟い刷毛で速やかに塗布して下さい。
- ③2 回塗りを原則とし、1 回目縦方向で塗布した場合、2 回目は横方向で塗布して下さい。塗り重ねは、指触乾燥(1 時間前後、20℃)後に行ってください。
- ④2 回塗りでの適正塗布量は 350g / m²、3kg セットで約 8.5m² 塗布できます。(目安 1 回目 約 200g / m²、2 回目 約 150g / m²)
- ⑤塗布後、湿気のない場所で最低 8 時間放置乾燥させてから処理工程に入ってください。
- ⑥メッキ後のマスキング材は、ワイヤーブラシ、サンドペーパー、サンダー等で除去して下さい。

耐性データ

	濃度(%)	温度(℃)	時間(分)	結果
水酸化ナトリウム	20	90	60	○
水酸化カリウム	20	90	60	○
塩 酸	20	30	60	○
硫 酸	30	70	50	○
耐 熱		470	5	○

テストピースは 30W×150L×2t の鏡面板を使用し、パワーコート PC-470 を刷毛にて 2 回塗布後、17 時間経過したものを使用。

性状及び表示

項 目	A 液(主 剤)	B 液(硬化剤)
外 観	黒 色	透 明
比 重 20℃	1.09	0.91
粘 度 20℃	1000cps	80cps
硬化時間 20℃	8 時間 (5℃以下不可)	
労働安全衛生法 第57条に夜表示	トルエン 20~30% キシレン 10~20%	トルエン 20~30% キシレン 10~20% メチルセロソルブ 20~30%
消 防 法 (危険物)	第4類第1石油類	第4類第1石油類
	火 気 厳 禁	
	危険等級Ⅱ	

使用上の注意

- 使用部分の油分、水分、その他付着物をシンナー等で除去して下さい。
- 使用必要量のみ混合して下さい。
- この混合液への継ぎ足しは、しないで下さい。
- 混合後、長時間経過した液はご使用できません。
- 火気に注意して下さい。
- 作業場所は、換気の良い所で行ってください。
- 取扱い中は、できるだけ皮膚にふれない様にし、使用器具類は、速やかにシンナーにて洗浄後、保管して下さい。
- A 液、B 液は密封して冷暗所に保存して下さい。

その他の用途

自動車、オートバイ等のマフラーの内面塗装。煙突、煙道及びダクト内部。その他、耐熱、耐食、耐薬品性が要求される箇所の塗装等。

《 荷 姿 》 3kg セット

(主剤 A 液 2kg、硬化剤 B 液 1kg)

お求めは：



株式会社 タイムケミカル

●東日本事業所 TEL 0299-78-3456 FAX 0299-78-3481

●西日本事業所 TEL 06-6476-9577 FAX 06-6476-9578

ホームページアドレス

<http://www.timechemical.co.jp>

メールアドレス

info@timechemical.co.jp

