

溶接部・ボルト・ナット結合部の錆を防ぐ！

# 錆を予防919



「錆を予防919」は、特殊変性アクリル樹脂をベースにした、一液性超速乾タイプの防錆プライマーです。溶接加工（研磨面）、ボルト結合部分等、金属同士が触れることで発生する錆を長期間防ぎます。錆を防ぐために使用していた防錆油が必要なくなるので作業性が格段にアップします。

さらに、各種上塗り塗料の密着剤としても使用することができます。難密着素材、生アルミ、アルマイト加工材などの上にも塗装ができます。

**色調** クリヤー

**目的** 金属面の防錆・被塗物と塗料の密着強化

- 用途**
- 溶接研磨箇所の防錆
  - 金型防錆、農機具、工作機械
  - 自動車の交換パーツ（ボンネット・トランク・ドア）等の塗替え
  - 配電盤、溶接箇所加工物、金属被塗面の防錆
  - 各種塗料等の密着力アップ、吸い込み防止
  - 溶接直後の一時防錆

**特長**

1. 超速乾、薄膜で長期防錆
2. エアゾールタイプで簡単作業。これ1本で完了
3. クロム等、重金属類 不使用
4. 上塗り塗料の密着剤としても使用できる
5. 塗布後、長期間放置しても、上塗り可能  
※上塗り可能期間は、約3ヶ月です。（塗料条件によって異なります）

**使用方法**

- ① **ご使用前に**  
金属素地面を研磨し、ラッカーシンナー等で油分やほこり等の汚れを落としてください。  
※スプレーが付いて困る部分を、新聞紙やマスキングテープ等でしっかり覆い隠してください。
- ② **「錆を予防919」をスプレー**（常温20℃、湿度60%）  
スプレーする前によく振ってください。角部、端部や水分が入り込む大きくくぼんだ場所までしっかり塗れているか充分注意し、均一にスプレーしてください。1～2分程度の乾燥時間をとり、2回目の塗装を行ってください。気温が低い場合や、湿度が高い場合は乾燥時間は長くなります。状況に応じ乾燥時間を調整してください。（被塗物を屋外保管する場合は、同じ方法で3～4回塗りて仕上げてください。）
- ③ **乾燥・上塗り**※上塗りは必要に応じて塗装してください。  
常温（20℃）、湿度60%で20～30分程度取って、上塗り塗料の仕様に従って塗装をしてください。  
（塗装後、湿気やほこり等が少ない場所で保管する場合は、2～3日放置後でも上塗り塗装が可能です。）  
※気温10℃以上、湿度80%以下で、屋外または十分に換気できる場所で使用してください。  
※風が強く、ほこりの多いときは、塗装をしないでください。  
※「錆を予防919」の乾燥塗膜を除去する場合には、ラッカーシンナーをご使用ください。

**上塗りの際の注意点**

- 低温時（5℃以下）または極度に湿度が高い場合には、十分な密着が得られないおそれがあります。その場合には、被塗面を温めておくか、乾燥時間を長く取るなど、塗装条件を考慮してください。
- 密着性は経時後強力になりますが、特に溶融亜鉛処理したものは、上塗り塗装後1週間程度無理な取扱いをしないでください。
- ラッカー系の塗料を使用する場合には、フラッシュオフタイムを取りながら塗り重ねてください。1度に厚塗りをしますとヘアークラックをおこす恐れがありますのでご注意ください。
- 溶融亜鉛処理、電気亜鉛メッキ等の上塗り塗装する場合は、酸化被膜形成後上塗り塗装してください。  
※溶融亜鉛処理、電気亜鉛メッキ等の処理後3か月以上経過したものの、被塗面のツヤが多少無くなってきた状態が目安となります。