

## セレンド コートの取扱いについて (ご使用前によくご理解下さい)

### セレンドコーティング大型貨物・重機用



#### 塗布可能対象物

塗装表面 : アルミバン・大型貨物・重機 その他ほとんどの塗料に対応可能  
金属 他 : アルミ製品・ステンレス製品・鉄 骨・亜鉛メッキ・セラミック

#### 使用不可能対象物

コンクリート表面・木製品 など溶剤を吸収する対象物  
仕上がり状態を問わなければ塗布可能な場合もあります。

#### 塗布要領

##### 1. 通常の対象物の場合

①対象の表面をきれいにします。

▼塗装が劣化している場合スポンジまたはクロスを使い水洗いします。  
この時、斑にならないように劣化膜を除去します。

▼塗布対象物の表面に定着を阻害する防錆剤やシリコンオイルなど油脂類がある場合、  
アルコールなど除去剤での前処理が必要になります。

②塗布面が乾燥したらセレンドコート塗布します。

対象物により刷毛またはローラーを使用します。

ガン吹きが可能な状態であればガン吹きでも使用できます。

##### 2. 対象物が平面で光沢のある精密仕上げが求められる場合

※使用前にボトルを良く振って下さい。

※対象物に浸透性(ペンキの劣化など)がある場合、塗りムラが起こりやすく注意が必要で  
す。ムラになったまま乾燥すると後で補修はできません。

ムラにならないようにするには、少し多めに塗布して下さい。

ムラになる理由は、浸透にバラつきが起こるためです。

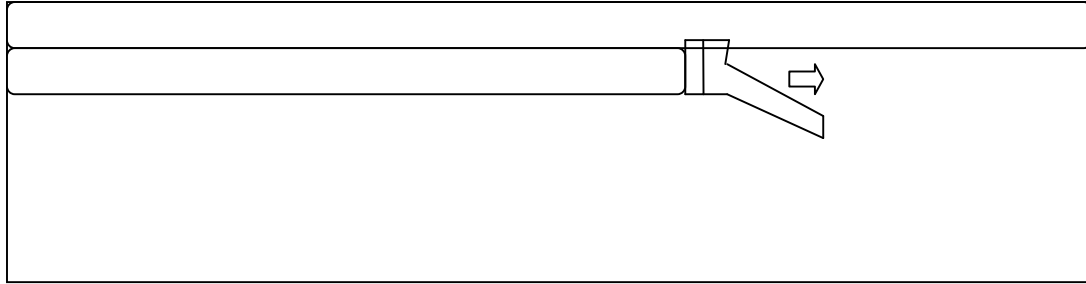
※触れるまでの乾燥時間は、塗布後4~5時間前後です。

以降 雨が降っても問題ありません。

※尚、完全硬化は約5日です。

※完成後の皮膜の性状は、撥水・透明皮膜になります。

## 塗布のコツ



- ◎ 垂れない程度にセロドコートに刷毛に取ります。
- ◎ 上図のように刷毛の巾で塗布します。上端からゆっくり横に刷毛を動かします。塗り残しが無いように塗布する事と、刷毛は強く押さえつけないように少し進行方向に刷毛の柄をを傾けて移動するのがコツになります。
- ◎ 雑に縦横斜めに塗布すると刷毛目が出て仕上がりが綺麗になりません。塗装が弱っていると塗装を溶かす事があります。また、劣化膜が綺麗に除去できていないとき 仕上がりがそれなりになります。

※ガン吹きの場合、カップにコーヒードリップペーパーを載せて液を注いでください。原料であるケイ素が小さなツブを生成するためそのまま使用すると表面がざらつきます。ガンノズルの口径は、1.0 辺りを使用して下さい。

※塗布対象面が塗装の場合、水性塗料・焼き付け塗装・硬化剤含有の場合は問題ありませんが、その他の塗装の場合 溶剤が塗装を溶かす可能性がありますので不明の場合、パッチテストを行って下さい。ラッカー・アクリル・ウレタン塗料の上に塗布する場合、刷毛・ローラーは塗料が溶けるため、ガンぶき以外では塗布できません。その場合、多少色が薄くなりますが、塗布完了後には判別できない程度です。

※屋外での作業の場合、風が吹いていると土ぼこりが付着することがあります。この場合、仕上がりにザラツキが発生してしまいます。雨や風など気象条件に左右されますので屋外での作業にはご注意ください。

※常温乾燥で、約3～4時間でタックフリー(触指)状態になります。

※遠赤・温風などの強制乾燥はしないでください。定着前に収縮が起こり剥がれが発生します。

※作業後のツール・スプレーガンの洗浄には必ず「酢酸ブチル」を使用して下さい。

## 錆対策のための塗布上の注意・留意点

錆止め目的の場合の塗布は、注意が必要です。

対象物の表面には様々な付着物が存在します。

洗剤や溶剤では取り除けないシリコンなどが存在している上に塗布した場合、ごく小さなピンホールも錆の始まりになります。

従って平面の対象物などにガン噴きは適応しません。刷毛塗りになります。

部品、特にボルト・ナット等の塗布は、ピッチの谷間など防錆剤の除去が必要です。

対処法として、ドブ漬けになりますが、しっかりガッサガッサ金網の籠の中で洗うような塗布方法になります。強烈な錆に対応させるには、一回目の塗布後5時間程度経過した後再度同じ作業を2～3回繰り返すと効果が上昇します。

亜鉛メッキ製品の錆止めの場合、塩水に長時間接触するとコート剤が外れます。

外れるまでの時間に酸欠を起こし亜鉛メッキが白化し、その後黒錆に変わります。

黒錆から赤さびには変わらないため、錆の進行はありません。

塩水噴霧試験では、100時間辺りから徐々に白錆が見られ、1000時間以上で完全に黒錆化します。通常黒錆化させる薬品では再び赤錆に転換しますが、セレンドコートでは黒錆後赤錆には転換しません。