硫化水素ガス・酸・塩害による腐蝕や湿気から、電子基板や回路・設備機器を保護します。

事業者向 高耐候性 フッ素コーティング 撥水・撥油処理剤 プロテクトコートFX™ 塗布の手引

●塗布時には保護具と併せて、換気扇による全体換気を行って下さい。(加熱する際は局所換気を行って下さい)

●溶剤成分に引火性があるタイプもありますので、引火性タイプをご使用の際は設備や装置が防爆仕様である事を確認し、引火事故等にご注意ください。

●ご使用前には安全データシート（SDS）の内容をご確認願います。(お手元に無い場合は弊社サイト「プロテクトコート」ページよりダウンロードできます。)

フッ素溶剤のミストを吸引すると大変危険です。スプレー塗布時には「**吸引缶付きのマスク**（左図)」をご使用ください。

■塗布道具

プロテクトコートはどのような方法でも塗布可能です。塗布道具の材質やメーカーに指定はありませんので使いやすい道具をご使用ください。
※溶剤や水で濡れた道具は、十分に乾かしてからご使用ください。
※使用後の道具や筆は専用希釈剤(不燃性溶剤タイプ)か有機溶剤(アセトン、MEK など) で洗浄してください。

①スプレー / エアガンでの吹付け
②ディップ塗布 (ドブ浸け)
③ワイプ塗布 (クロス等での拭き延ばし)
④刷毛塗り
・その他、自動塗布装置
(スプレーコーダー、ディスペンサー等)

塗布例

スプレー塗布

弊社指定のスプレーガンはございません。
エアブラシや霧吹きなどで吹付け可能です。

ミストの吸引は大変危険です。スプレー塗布時には「**吸収缶付きのマスク**」をご使用ください。

プロテクトコートを「**原液のまま**」スプレーに充填して使用します。吹付け条件はスプレーガンの種類や塗布対象物によっても変わってきます。
※スプレーに不向きなタイプや、希釈可能な品番もございます。詳しくはお問い合せください。

ディップ(浸漬)塗布　白の樹脂 (PP) 板に塗布

「ディップ容器」をご用意ください。
ディップ容器の材質に指定はありません。簡易テストには写真のようなプラスチック製ビーカーや、ポリエチレン製のチャック袋等が便利です。
※「フッ素樹脂製の容器」はプロテクトコートの溶剤成分により溶けたり柔らかくなる可能性がありますので、ご注意ください。

基材をコート液に浸漬させます。
ディップ塗布時によって形成される膜の厚みは基材の引き上げスピードによって変わります。
(コート液に浸けこむ時間は関係ありません)

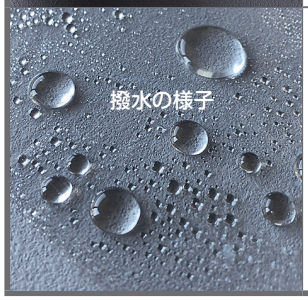
引上げ速度を**早く**する→ 塗布膜は**厚く**なる
引上げ速度を**遅く**する→ 塗布膜は**薄く**なる

〈重ね塗りをする場合〉
塗布後、表面が乾いたら重ね塗りが可能です。
2 回目以降の塗布は、コート液の中に浸す時間を短めにしてください。(10 秒以内が目安です)
コート液に長時間浸け込むと先に形成された皮膜が溶けだしてしまう為、厚く膜を付けにくくなります。
※重ね塗りに向かないタイプもございます。詳しくはお問い合わせください。

ワイプ塗布　透明フィルムにティッシュペーパーで塗布

プロテクトコートをスポイト等で少量取り出しティッシュに染み込ませます。樹脂板や金属板などで芯を作ると塗布が容易です。
使用量目安：1m^2 あたりコート液 30cc（50g）程度

拭き延ばすようにフイルムに塗布します。
何度も往復させるよりも 1 方向にサッと塗る方がキレイに仕上がります。



常温で乾燥させて完成です。
乾燥時間の目安：
・指触乾燥　常温で数秒～数十分
・完全乾燥　常温 1 日～ 3 日
乾燥時間が不十分だと、皮膜本来の性能が発揮されません。
⬅半日放置後、水をスプレーして水滴を転がしてみました。

〈作業中の揮発を抑えるコツ〉
●開口部をできるだけ小さくする
●蓋を設ける
●液面から開口部までの距離を多めに取る

揮発したフッ素溶剤は空気より重く、下に溜まります。これが槽内に蓋をするような状態となり、揮発損失が抑えられます。

ディップ塗布で減少した分だけ新しいコート液を継ぎ足すことで塗布に支障が出るほどの濃度上昇は起こらないと考えます。

製造・総販売元　株式会社PJT
〒 336-0926 埼玉県さいたま市緑区東浦和 4-6-12
Tel. 048-767-6541　Fax. 048-767-6925
www.pjt-inc.com　Email: fx@pjt-inc.jp