ブロッキングの原因と対策について

マグネットシートと鉄板等に塗っている塗料膜の間には色々なトラブルが生じる場合があります。
その現象をブロッキングと言います。

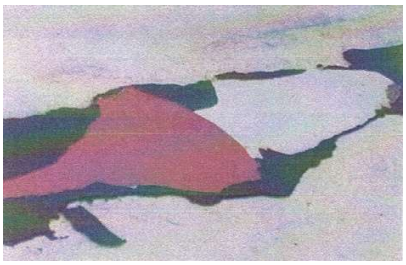
具体例

・マグネットシートが塗料面と粘着して剥がれない。

・マグネットシートの一部がちぎれて塗装面に残る。

・塗装面の一部が剥離してマグネットシートに付着する。

・塗装面を変色させる。（写真②）



ブロッキング写真①

ブロッキング写真②

原 因

・マグネットシートの脱着頻度が少ない。

・塗料の材質別、塗膜の軟弱度
※車のメーカー別、車種等によっても関係してきます。

・塗膜の老化、劣化の進行

・塗装面の汚れ

・自動車補修塗料（特にラッカー）

・ワックス等の相性

・高温多湿等の自然悪環境と人工悪環境

・雨水等が浸透した場合

対 策

・貼り付けたままにしないで下さい。
（定期的な脱着、１週間に2回以上　夏期間は2～3日に1回以上）

・マグネットを貼り付ける前には被着体（車体）の汚れ等を十分に除去して下さい。

・雨や埃などで汚れた時は取り外し、きれいに汚れを取り乾燥させてから再度使用して下さい。

・相手側が高温多湿になる場所には取り付けないで下さい。
（車の場合、ボンネット・天井・リアーなど）

・洗車時には必ず取り外して下さい。

※ブロッキング現象はすべての車等で起こりうる現象ではありませんが被着体の性質等千差万別である為、絶対に安全という事はありません。

※マグネットシート全般に起こり得る現象ですので十分に注意して使用して下さい。

マグネットシートと各種塗膜とのブロッキング試験

条件：各塗料試験片にマグネットを吸着させ80℃×24時間後の塗膜変化を観察した。

塗料の種類	等方性マグネット	異方性マグネット
焼付型メラミン樹脂塗料	◎	◎
焼付型アクリル樹脂塗料	◎	◎
アクリルラッカー	○	○
ウレタン樹脂塗料	◎	◎
粉体塗装・電着塗装	◎	◎

◆上記試験は実測試験の為、商品を保証するものではありません。

◆24時間の試験なので自然条件等の長期間暴露結果と同じとは限りません。