

系統

アミノアルキド樹脂塗料

特徴

- 1) 静電塗装など塗装作業性に優れている。
- 2) 塗膜物性のバランスが良好である。
- 3) 塗面の仕上がりが優れている。
- 4) 焼付温度幅が広い。

用途

鋼製家具、金属製品 等

適用素材と処理

処理	素材	SPC C	亜鉛メッキ			アルミ ウム	ステンレス	
			清融	合金化	電気		304	430
リン酸亜鉛 + CED		○	○	○	○			
リン酸亜鉛 + 焼付フラフ		○		○	○			
リン酸鉄 + 焼付フラフ		○						
非メーラ処理 + フラフ7500								
リン酸亜鉛		○						
リン酸鉄		○						

○印は塗装可、 印は条件により塗装可

適用下塗り

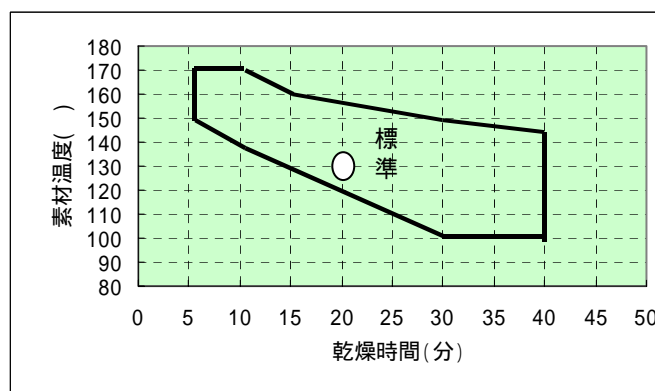
クリン焼付フラフ 300・クリン焼付フラフ 400
 焼付フラフ 500・研削電着(ILKON KG シルス)
 カハ 焼付フラフ TUNE

塗装要領

塗装方法	エアスプレ -	
	エアスプレ -	静電 エアスプレ -
希釈シンナー	カハ 焼付シンナー	
希釈率(%)	15 ~ 25	15 ~ 25
希釈粘度(秒/IHS)	18 ~ 25	18 ~ 25
標準膜厚(μm)	25 ~ 35	25 ~ 35
理論塗布量	29g/m ² /10μm	

注) 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

乾燥温度と乾燥時間・適用範囲



塗料性状 ホワイト系

1) 荷姿	16Kg
2) 混合割合	1 液型
3) 色	ホワイト
4) 密度	1.33
5) 加熱残分(%)	65
6) 粘度(KU/25)	65
7) 引火点()	22.6
8) 劇物表示	該当せず
9) 有害物表示	キシロ ^ン ・エチル ^ン ・ベン ^{ゼン} ・メタノール イソ ^ブ ルアルコール・ホルムアルデ ^{ヒド}
10) 有機溶剤予防規則	第2種
11) 消防法区分	第4類 第2石類

注) 上記の特数値は標準であり、ロット等により若干の変動があります。

使用上の注意

- 1) 素材の脱脂状態・化成処理条件により性能が異なる場合があります。
- 2) 希釈シンナーの選定に当たっては、塗装機、塗装条件により変わりますが『カンペ焼付シンナー』の製品説明書をご参照下さい。
- 3) 再塗装するときは、ゴミ・油汚染等を除去するためシリコンオフ・石油ベンジン等で塗膜表面を清浄に拭き取って下さい。
- 4) 詳細な安全情報はMSDSをご請求下さい。

アマラック 1000

(-371-)

資料 110-001

HP

塗膜性能

	素 材 表 面 処 理	S P C C (冷間圧延鋼板) リン酸亜鉛系化成処理 (PB # 3140)		試験条件
塗 装 系	プライマ -	塗 料 名 膜 厚 乾燥条件	なし	
	中 塗 り	塗 料 名 膜 厚 乾燥条件	なし	
	上 塗 り	塗 料 名 膜 厚 乾燥条件	アマラック 1000 白及び淡彩 25 ~ 35 μ m 130 × 20 分	エアスプレ - 素材温度
試 験 項 目	鏡面光沢度 鉛筆引っかき値 付着性 耐衝撃性 耐屈曲性 耐水性 耐塩水噴霧性 耐酸性 耐アルカリ性 耐溶剤性 促進耐候性 屋外耐候性	外 観 加スカット部 外 観 光沢保持率 外 観 光沢保持率	9 0 以上 F ~ H 100/100 50cm (異状なし) 4mm (異状なし) 異状なし (72 時間) 異状なし (72 時間) 3mm 以下 異状なし (24 時間) 異状なし (24 時間) 異状なし (24 時間) 異状なし 90% 以上 異状なし 90% 以上	6 0 度 きず跡 1mm 碁盤目 デュポン式 R6.35mm 500g JIS 折り曲げ試験機 40 浸漬 5%NaCl 35 セテ-ブ° 剥離幅 3%H ₂ SO ₄ 20 3%Na ₂ CO ₃ 20 揮発油 2 号 20 セノンソフ° 360 時間 曝露場所 弊社東京事業所 1 年

塗料組成表 (ホワイト)

成分名	重量比率
着色顔料	33
アルキド・メラミン樹脂ワニス	59
添加剤	1
溶 剤	7
合 計	100