

# アミラック1000

アミノアルキド樹脂系エナメル

## 系統

短油性アルキド樹脂とメラミン樹脂をビヒクルとした焼付形上塗り塗料

## 推奨用途

- 1) 鋼製家具：スチールロッカー・キャビネット・ユニット材外装など。
- 2) 建材類：シャッター・フェンス・建築用部材など。
- 3) 農業機械・自動車部品：トラクター外装・オイルタンクなど。
- 4) 家具器具・通信機具・配電盤・石油ストーブなど。

## 特長

- 1) 塗装時の微粒化特性に優れているので、ロボットによる静電塗装をはじめとする各種の塗装方法に適し、安定した仕上がりが得られます。
- 2) 塗膜が強靱なので塗膜硬度・付着性・衝撃性などの塗膜物性のバランスが良く、耐食性・耐水性などの耐久性能も優れています。
- 3) 高温焼付時の色ヤケが少なく、また、低温焼付時の硬化性が優れるなど、焼付条件幅が広がっています。
- 4) 塗面の光沢・肉持ち感・平滑性が優れています。

## 適性下塗り塗料

メタラクトH-5、および各種カンペ焼付プライマー。

## 標準塗装仕様

脱脂工程～化成処理工程（リン酸鉄あるいはリン酸亜鉛系処理）後、充分水切乾燥し、以下の塗装条件により塗装を行なってください。

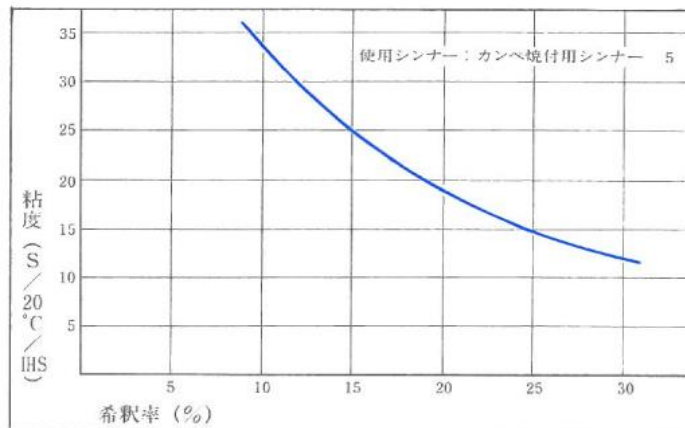
項目	エアスプレー 塗装	エアレススプレー 塗装	ホットエアレス スプレー塗装	エア霧化静電 塗装	電気霧化静電 塗装
標準使用シンナー	カンベ焼付用 シンナー 3	カンベ焼付用 シンナー 4	カンベ焼付用 シンナー 6	カンベ焼付用 シンナー 4	カンベ焼付用 シンナー 5
希釈率(重量%) (塗料100に対して)	15～25	10～20	5～15	15～25	15～25
希釈粘度(S/20°C) (岩田カップNK-2)	18～25	25～35	30～45	15～25	15～25
吹付け空気圧力 (MPa)	0.3～0.5	6～10	4～6	0.2～0.4	—
吐出量(ml/min)	100～200	200～500	150～400	100～250	100～500
吹付け距離(cm)	15～25	25～35	20～30	20～30	30～50
セッティング時間 (min)	10～15				
標準焼付条件	130°C×20min				
標準膜厚 ( $\mu\text{m}$ /1回塗り)	25～35				

注1) シンナーの選定は「カンベ焼付用シンナー製品説明書」をご参照ください。

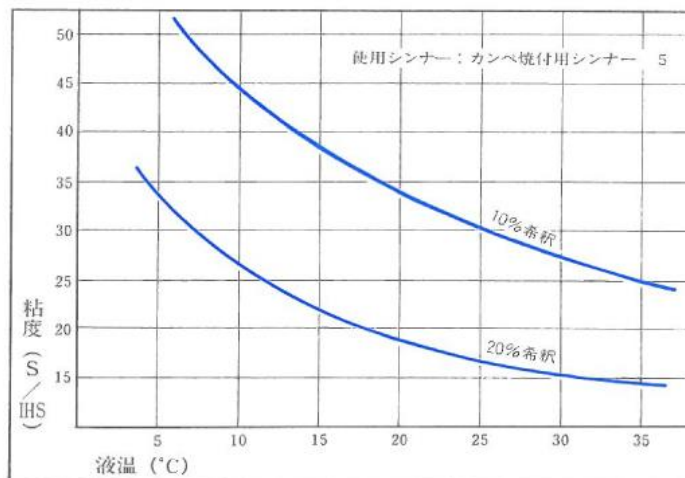
注2) 塗面に異常が生じた場合は「カンベ焼付用シンナー製品説明書」の“仕上がり異常の原因と対策”をご参照ください。

## 希釈率-液温-粘度曲線

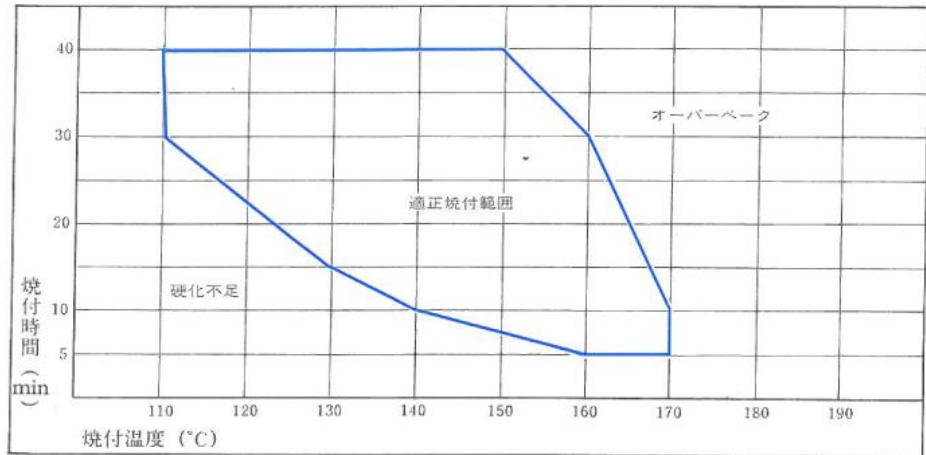
### 希釈率～粘度曲線



### 温度～粘度曲線



## 焼付温度幅



※焼付温度は素材表面温度です。

## 塗膜性能

項目	試験条件および評価方法	結果
光沢	60度鏡面反射率 85以上	93~96
付着性	ゴバン目セロテープ試験 1mm×1mm×100個	100~100
鉛筆硬度	JIS-K-5400 鉛筆引かき法 F以上	F~H
耐衝撃性	デュボン式 $\frac{1}{2}$ 500g×50cm以上	合格 (50cm)
耐屈曲性	JIS-K-5400 $\phi$ 6mm以下	合格 ( $\phi$ 4mm)
塗膜加熱試験	160°C×30min焼付後光沢 90以上	合格 (91~94)
耐水性	40°C×72h浸漬	合格 (異常なし)
耐アルカリ性	3%苛性ソーダ水溶液(20%) 24h浸漬	合格 (異常なし)
耐酸性	3%硫酸水溶液(20°C) 24h浸漬	合格 (異常なし)
耐揮発油性	JIS 揮発油2号(20°C) 24h浸漬	合格 (異常なし)
耐湿性	50°C×98%RH 耐湿試験器 72h	合格 (異常なし)
耐食性	35°C、5%食塩水、塩水噴霧試験72h カット部：クリープ幅 片側3mm以内 一般部：異常ないこと。	合格 カット部：クリープ幅1~2mm 一般部：異常なし
促進耐候性	サンシャインW.O.M.400h 著しい変退色や光沢低下がないこと。	合格

注) 試験片作成条件

- 1) 被塗物：SPCC (ダル鋼板) 0.8×70×150mm
- 2) 化成処理：脱脂〜リン酸亜鉛処理 (PB#144)
- 3) 焼付条件：セッティング10min、焼付温度130°C×20min
- 4) 膜厚：30 $\mu$ m



## 塗料性状

項目	内容
1	荷姿 16kg、4 kg
2	色 各色
3	塗料比重 白：1.28、黒：1.02
4	溶剤比重 0.87
5	加熱残分 白：65%、黒：54%
6	粘度(KU値) 63±5

注) 数値は標準値を示すもので、若干の変動があります。

## 塗料組成および危険物表示

### 組成表

1531ホワイトおよび1400ディーブブラック

成分名	白	黒
顔料	30	3
アルキド樹脂ワニス	44	64
メラミン樹脂ワニス	20	27
芳香族系溶剤	3	3
アルコール系溶剤	2	2
添加剤	1	1
合計	100	100

注) 配合量は wt%

### 危険物表示

第2石油類合成樹脂エナメル塗料  
第2種有機溶剤含有物

## 製品取扱い上の注意事項(安全衛生他)

安全・衛生に注意し、正しく製品をご使用いただくために、特に下記の事項を守ってください。

- 一般的注意事項**
- 引火性の液体で火気厳禁ですので、火気のある所では使用しないでください。
  - 吸入したり、皮ふに触れたりすると中毒やかぶれ、その他の健康障害を起こす恐れがありますので、取扱いには下記の注意事項を守ってください。
- 取扱い方法**
- 取扱い作業場所には、局所排気装置を設けてください。
  - 塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
  - 取扱い中はできるだけ皮ふに触れないようにし、必要に応じて、有機ガス用防毒マスクまたは送気マスク、保護メガネ、保護手袋、さらに頭巾、長袖の作業衣、えり巻きタオル等を着用してください。
  - こぼれた時には砂等を散布した後、布類(ウエス)で拭き取ってください。塗料の付いた布類や塗料かす、スプレーダスト等は必ず水に浸して処理してください。
  - 取扱い後は洗顔、手洗い、うがいおよび鼻孔洗浄を十分に行ってください。
  - 皮ふに付着した時には、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷が生じた時には、医師の診察を受けてください。
- 救急処置**
- 目に入った時には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
  - 蒸気やガスを吸って不快な時には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時の処置**
- 火災時には、炭酸ガス、泡または粉末消火器を用いてください。
- 貯蔵保管方法**
- 完全にフタをし、一定の場所を定めて、子供の手の届かない所に保管してください。
- 廃棄方法**
- 捨てる時は、産業廃棄物として処理してください。
- 誤使用防止**
- 本来の目的以外(シンナー遊び等)に使用しないでください。

詳細な内容については化学物質等安全データシート(MSDS)をご参照ください。

関西ペイント株式会社

カタログ No.418  
(05+06+12)PPO