

## 系統

アミノアルキド樹脂塗料

## 特徴

- 1) 焼付温度が 100 (被塗物温度)まで低温化できる。
- 2) 炉の燃費削減又は短時間焼付による生産性向上に役立つ。
- 3) 塗膜物性のバランスが良好である。

## 用途

鋼製家具、農機具、自動車部品、金属建材、受配電機器、その他電気機器、等

## 適用素材と処理

処理	素材	SPC C	亜鉛メッキ			アルミニウム	ステンレス	
			溶融	合金化	電気		304	430
	リン酸亜鉛 + CED	○	○	○	○			
	リン酸亜鉛 + 焼付フラサ	○		○	○			
	リン酸鉄 + 焼付フラサ	○						
	非加メト処理 + プラサ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

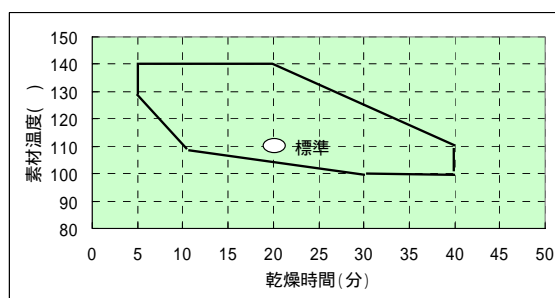
クニ焼付フラサ 300・好む電着(エクロン KG シー)・カハ焼付フラサ 500

## 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 <sup>2</sup> /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	1.26
5) 加熱残分(%)	62
6) 粘度(KU/25 )	68
7) 引火点( )	26.5
8) 劇物表示	該当せず
9) 有害物表示	キシロ・エチルベンゼン・1ブタンオール イソブチルアルコール・ホルムアルデヒド メタノール
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) 詳細な安全情報はMSDSをご請求下さい。

アマラック 3000

(-373-)

資料 111-002

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	クリン焼付プラマ300 20 ~ 30 μ m ウェットオンウェット	エアスプレ -
	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 3000 淡彩色 25 ~ 35 μ m 110 × 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	8 5 以上 F ~ H 100/100 40cm (異状なし) 異状なし (72 時間) 異状なし (240 時間) 2mm 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 85% 以上 異状なし 80% 以上	6 0 度 きず跡 1mm 碁盤目 デュポン式 R6.35mm 500g 40 浸漬 5%NaCl 35 セテ-ブ 剥離幅 3%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 20 3%Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> 20 揮発油 2 号 20 S-W-O-M 300 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・マリン樹脂ワニス	58
添加剤	1
溶 剤	8
合 計	100