

クリーン焼付プラサフ300

(-377-)

資料No.101-101

HP

**系統**

エポキシ・アミノアルキド樹脂系  
焼付プライマーサーフェーサー塗料

**特徴**

- 1) RoHS・ELV規制対応塗料
- 2) メラミン系焼付塗料の下塗り、中塗りとして優れた付着性、耐食性を示します。
- 3) 2C1B、2C2Bの塗装系で美しい仕上がりが得られます。
- 4) ご要求により淡彩色の範囲で指定色対応が可能です。

**用途**

重電機器類 弱電機器類  
建設機械類 農機具類 等

**適用素材と処理**

処理	素材	SPCC	亜鉛メッキ			アルミニウム	ステンレス	
			熔融	合金化	電気		304	430
	リン酸亜鉛	○	—	○	○	—	—	—
	リン酸鉄	○	—	—	—	—	—	—
	専用化成処理	—	—	—	—	○	△	○

○印は塗装可、△印は条件により塗装可

**適用上塗り**

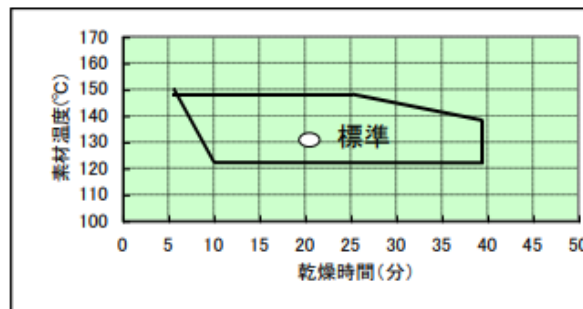
アミラック各種

**塗装要領**

塗装方法	エアスプレー	静電エアスプレー
	希釈シンナー	カンペ焼付シンナー
希釈率(%)	20-30	20-30
希釈粘度(秒/HIS)	18-25	18-25
標準膜厚(μm)	20-30	20-30
理論塗布量	27g/m <sup>2</sup> /10μm	

注) 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない

**焼付条件と適用範囲**



**塗料性状 特数値はグレー**

項番		
1) 荷姿	20Kg	
2) 混合割合	1液型	
3) 色	グレー	
4) 密度	1.33	
5) 加熱残分(%)	66	
6) 粘度(KU/25°C)	63	
7) 引火点(°C)	23.5	
8) 劇物表示	該当せず	
9) 特化則に基づく表示	エチルベンゼン	
10) 有機溶剤予防規則	第2種 有機溶剤等	
11) 消防法区分	第4類第2石油類 (非水溶性)	

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

**使用上の注意**

- 1) 開缶後は十分に攪拌してからご使用下さい。
- 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) 開缶後の塗料、希釈塗料は密閉して保管して下さい。(皮張りを生じます)
- 4) 上塗りまでのインターバルは5分以上置いて下さい。高光沢の上塗りの場合、15分以上放置して下さい。
- 5) 詳細な安全情報はSDSをご請求下さい。

クリーン焼付プラサフ300

(-377-)

資料No.101-101

HP

**塗膜性能**

素材 表面処理		SPCC(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	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	クリーン焼付プラサフ300グレー 20~30μm 130℃×20分	エアスプレー 素材温度
	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	なし	
試験項目	鉛筆引っかき値		H以上	きず跡
	付着性		100/100	1mm碁盤目
	耐衝撃性		異常なし	デュポン式 R6.35mm 500g 50cm
	耐屈曲性		異常なし	180°折り曲げ 10mmφ
	耐水性		異常なし	上水浸漬 20℃ 72時間
	耐塩水噴霧性	一般部	異常なし	5%NaCl 35℃ 144時間
		カット部	3mm以下	セロハンテープ剥離幅
	耐湿性		異常なし	50℃ 98%RH以上 48時間
	耐酸性		異常なし	3%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 20℃ 24時間
	耐アルカリ性		異常なし	飽和 NaCO <sub>3</sub> 20℃ 24時間

**塗料組成表 (グレー)**

成分名	重量比率
樹脂	30
顔料	36
溶剤	33
添加剤	1
合計	100

**標準原色/セット品コードNo**

グレー	377-312
-----	---------