

系統

特殊エポキシ樹脂系
焼付プライマーサーフェーサー

特徴

- 1) 耐食性、耐薬品性が優れている。
(カチオン電着塗膜に匹敵する耐食性を有する)
- 2) クロム・鉛等の有害重金属顔料を配合しない中塗り、下塗り塗料である。
- 3) 鉄・アルミ・亜鉛めっき材への付着性が優れている。

用途

建設機械類、建材類、農機具類、重・弱電機類、自動車部品類 等の中・下塗り

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	
			溶融	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

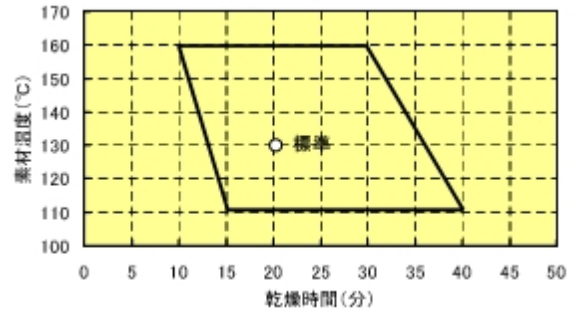
アマラック各種・マジクロン1000
建材用マジクロン・レタン170

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	スーパーエポシンナー各種
希釈率(%)	40-50	40-50
希釈粘度(秒/HIS)	15-25	15-25
標準膜厚(μm)	15-20	15-20
理論塗布量	38g/m ² /10μm	

注) 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない

焼付け条件と適用範囲



塗料性状 特数値はグレー

項番		
1) 荷姿	18Kg	
2) 混合比率	1液型	
3) 色	グレー	
4) 密度(g/cm ³)	1.2	
5) 加熱残分(%)	51	
6) 粘度(KU/25°C)	70	
7) 引火点(°C)	14.5	
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1石油類 (非水溶性)	

※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) 開缶後は、十分に攪拌してからご使用下さい。
- 2) 希釈シナーは、塗装機・塗装条件により変わりますが [スーパーエポシンナー] から選定下さい。
- 3) 開缶後の塗料、希釈塗料は密閉して保管下さい。
(皮張りが生じます)
- 4) 詳細な安全情報は、SDSをご請求下さい。

カンペ焼付プラサフ500

(-377-)

資料No.101-005

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#144)		試験条件
塗 装 系	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	カンペ焼付プラサフ500グレー 15~20μm 140°C×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	
鉛筆引っかき値		H		ヤブレ
付着性		100/100		1mm碁盤目
耐衝撃性		50cm		デュポン式 R6. 35mm 500g 50cm
耐沸騰水性		異常なし		2時間浸漬
耐酸性		異常なし		5%H ₂ SO ₄ 浸漬20°C 72時間
耐アルカリ性		異常なし		5%NaOH 浸漬20°C 48時間
塩水噴霧性 一般部		異常なし		5%NaCl 35°C 480時間
カット部		0~1mm		フクレ幅

塗料組成表

組成分	重量比
樹脂	22
顔料	26
溶剤	51
添加剤	1
合計	100

標準原色/セット品コードNo

ホワイト	377-501
グレー	377-502
ニューグレー	377-503