

アミラック 1000

(-371-)

資料No.110-001

HP

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	SPCC	亜鉛メッキ			アルミニウム
			溶融	合金化	電気	
リン酸亜鉛+電着		○	○	○	○	—
リン酸亜鉛+焼付プラサフ		○	△	○	○	—
リン酸鉄+焼付プラサフ		○	—	—	—	—
非クロメート処理+プラサフ500		—	—	—	—	△
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

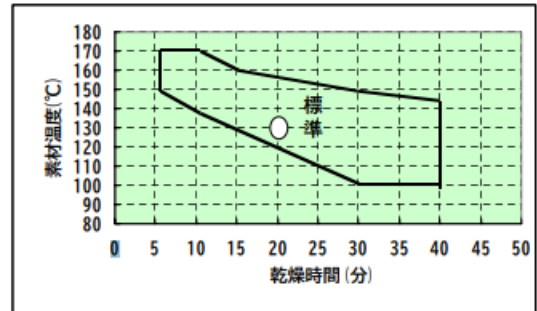
クリーン焼付プラサフ各種
 焼付プラサフ500・カンペ焼付プラサフTUNE
 カチオン電着(エレクロンKGシリーズ)

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(%)	15-25	15-25
希釈粘度(秒/HIS)	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

焼付条件と適用範囲



塗料性状 特数値はホワイト

項番		
1) 荷姿	16Kg	
2) 混合割合	1液型	
3) 色	ホワイト	
4) 密度	1.25	
5) 加熱残分(%)	60	
6) 粘度(KU/25°C)	60	
7) 引火点(°C)	22.5	
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。「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SDSをご請求下さい。

アミラック 1000

(-371-)

資料No.110-001

HP

塗膜性能

素 材		SPCC (冷間圧延鋼板)		試験条件
表 面 処 理		リン酸亜鉛系化成処理 (PB#3140)		
	プライマー	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	アミラック1000 ホワイト 25~35μm 130°C×20分	エアスプレー 素材温度
試験項目	鏡面光沢度		90以上	60度
	鉛筆引っかき値		F~H	きず跡
	付着性		100/100	1mm基盤目
	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	JIS 折り曲げ試験装置 φ4mm
	耐水性		異常なし	上水浸漬 40°C 72時間
	耐塩水噴霧性	外観	異常なし	5%NaCl 35°C 72時間
		カット部	3mm以下	ゼロハンテープ剥離幅
	耐酸性		異常なし	3%H2SO4浸漬 23°C 24時間
	耐アルカリ性		異常なし	3%Na2CO3浸漬 23°C 24時間
	耐溶剤性		異常なし	揮発油2号浸漬 23°C 24時間
	促進耐候性	外観	異常なし	XWOM 360時間
		光沢保持率	90%以上	
屋外耐候性	外観	異常なし	弊社東京事業所 1年	
	光沢保持率	90%以上		

塗料組成表 (ホワイト)

成分名	重量比率
アルキド・メラミン樹脂ワニス	36
着色顔料	26
溶剤	37
添加剤	1
合計	100

標準原色/セット品コードNo

各色
