

アミラック 4000

(-374-)

資料No.111-003

HP

**系統**

エポキシメラミン樹脂塗料

**特徴**

- 1) 1コートでの耐食性・耐水性が優れている。
- 2) 付着性・たわみ性が優れている。
- 3) 耐酸性・耐アルカリ性などの耐薬品性が優れている。

**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	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		—	—	—	—	△
クロメート処理+プラサフ500		—	—	—	—	△
リン酸亜鉛		○	—	—	—	—

○印は塗装可、△印は条件により塗装可

**適用下塗り**

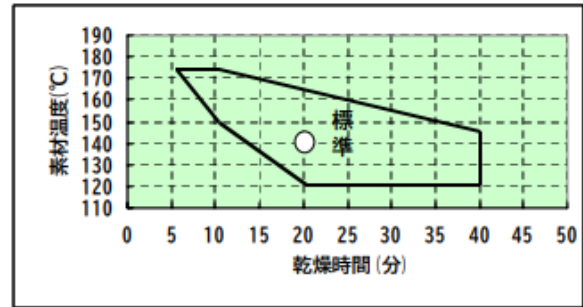
クリーン焼付プラサフ各種  
焼付プラサフ500・カンベ焼付プラサフTUNE  
カチオン電着(エレクロンKGシリーズ)

**塗装要領**

塗装方法	エアスプレー	静電エアスプレー
		カンベ焼付シンナー
希釈シンナー		
希釈率(%)	20-35	20-35
希釈粘度(秒/IHS)	18-25	18-25
標準膜厚(μm)	25-35	25-35
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 特数値はアイボリー**

項番		
1) 荷姿	16Kg	
2) 混合割合	1液型	
3) 色	アイボリー	
4) 密度	1.21	
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。「カンベ焼付シンナー」の製品説明書をご参照下さい。
- 3) 詳細な安全情報はSDSをご請求下さい。

アミラック 4000

(-374-)

資料No.111-003

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)			
塗 装 系	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4000 アイボリー 25~35μm 140℃×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 40cm	
	耐屈曲性		異常なし	JIS 折り曲げ試験装置 φ10mm	
	耐水性		異常なし	上水浸漬 40℃ 72時間	
	耐塩水噴霧性	外観		異常なし	5%NaCl 35℃ 120時間
		カット部		3mm以下	セロハンテープ剥離幅
	耐酸性		異常なし	3%H2SO4浸漬 23℃ 24時間	
	耐アルカリ性		異常なし	3%Na2CO3浸漬 23℃ 24時間	
耐溶剤性		異常なし	揮発油2号浸漬 23℃ 24時間		

**塗料組成表 (アイボリー)**

成分名	重量比率
エポキシ・アルキド・メタクリル樹脂ワニス	37
着色顔料	25
溶剤	37
添加剤	1
合計	100

**標準原色/セット品コードNo**

各色
----