

フタリット 1

(-111-)

資料No.20-001

HP

系統

フタル酸樹脂エナメル

乾燥時間・塗装間隔・使用時限

特徴

- 1) 耐候性に優れている
- 2) 塗膜物性が優れている
- 3) 耐ワレ性が優れている

項目	温度	5℃	23℃	30℃
乾燥時間	指触	1.5時間	1時間	40分
	半硬化	12時間	8時間	5時間
塗装間隔	最短	24時間	16時間	16時間
	最長	3か月	3か月	3か月

用途

産業機械、鉄道車両、重電機器、特装車輛
建設機械などの上塗塗料

適用素材と処理

処理	素材	SPCC	SPHC	亜鉛メッキ
脱脂+下塗		○	—	○
プラスト+下塗		—	○	—
酸洗+下塗		○	○	—
リン酸鉄+下塗		△	—	—
リン酸亜鉛+下塗		○	(酸洗)○	○

○印は塗装可、△印は条件により塗装可

適用下塗り

ラスタイト各種、JIS錆止め各種、
レタンサーフェーサー

塗料性状 特数値は白色

項番		
1) 荷姿	16Kg・4Kg	
2) 混合割合	既調合	
3) 色	ホワイト	
4) 密度	1.15	
5) 加熱残分(%)	60	
6) 粘度(KU/25℃)	72	
7) 引火点(℃)	39.5	
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 特別有機溶剤等 (特化則適用)	
10) 有機溶剤予防規則	第3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) 使用前にはよく混合してご使用ください。
- 2) 開缶後塗料は密閉して保管ください。
- 3) 本塗料の樹脂成分は空気中で酸化し、発熱、蓄積される条件があると自然発火する恐れがあります。具体的な防止対策は、別冊子『フタル酸樹脂系塗料使用上のご注意』をご請求下さい。
- 4) 詳細な安全情報はSDSをご請求ください。

塗装要領

項目	塗装方法	
	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	工業用エナメルシンナー・塗料用シンナーA	
希釈率(%)	15~25	10~20
希釈粘度(秒/IHS)	25~35	30~45
標準膜厚(μm)	30~40	30~40
理論塗布量	26g/m ² /10μm	

注)理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

フタリット 1

(-111-)

資料No.20-001

HP

塗膜性能

素 材		SPCC-SB (冷間圧延鋼板) #320ペーパー研磨～溶剤脱脂		試験条件
塗 装 系	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	ラストイトNC70 30~40μm 23°C×5日	エアスプレー
	中塗	塗料名 膜厚 乾燥条件	なし	
	上塗	塗料名 膜厚 乾燥条件	フタリット 1 淡彩色 30~40μm 23°C×7日	
鏡面光沢度		91	60度	
鉛筆引っかき値		HB	やぶれ	
付着性		100/100	2mm基盤目	
耐衝撃性		異常なし	テコポン式 R6. 35mm 300g 30cm	
耐屈曲性		異常なし	上塗のみ 120°C 1H加熱	
耐水性		異常なし	0.3mm厚フタリット板 折り曲げ3mm	
耐寒性		異常なし	上水浸漬 23°C 24時間	
耐揮発油性		異常なし	-60°C 5時間	
耐ガソリン性		異常なし	揮発油浸漬 23°C 4時間	
耐塩水噴霧性		一般部 カット部	異常なし 1.5mm以下	レギュラーガソリン浸漬 23°C 24時間
促進耐候性		光沢保持率 色差	80% ΔE* : 1.5	5%NaCl 35°C 240時間 SWOM 300時間

塗料組成表 ホワイト

成分名	重量比率
樹脂	31
顔料	28
溶剤	40
添加剤	1
合計	100

標準原色／セット品コードNo

各色
