

カンペフロンEX

(-639-)

資料No. 99-011

HP

**系統**

中温焼付型  
高耐候性 1液フッ素樹脂系上塗り塗料

**特徴**

- 1) 塗膜の耐溶剤性、耐黄変性に優れる。
- 2) 塗装による艶ムラが少ない。
- 3) 140℃～190℃での焼付が可能。
- 4) 優れた耐候性を発揮する。
- 5) 艶調整が可能。(7分艶～3分艶まで可能)

**用途**

外装建材、重弱電機器等

**適用素材と処理**

- ・クロム酸処理アルミニウム材(クロム酸化成処理被膜重量:0.1～0.3g/m<sup>2</sup>)
- ・リン酸亜鉛処理亜鉛メッキ鋼板(亜鉛目付量:130g/m<sup>2</sup>以上、リン酸亜鉛化成処理重量:1.5～3g/m<sup>2</sup>)
- ・ステンレス材(ヘアライン加工)

**適用下塗り**

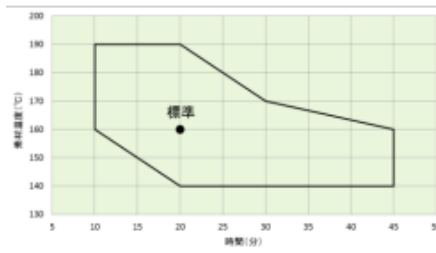
- ・カンペ焼付プラサフ 500(アルミニウム材、亜鉛メッキ鋼板)
- ・EP プライマー1405(ステンレス材)

**塗装要領**

塗装方法	エアスプレー
希釈シンナー	EX シンナー各種
希釈粘度	10～20 秒/20℃/IHS
標準膜厚	30～40 μm
標準焼付温度	160℃×20分
理論塗布量	28.6g/m <sup>2</sup> /10 μm

注) 理論塗布量は、塗着効率を100%とした場合の計算値です。

**焼付条件**



**塗料性状 (ホワイト色)**

項番		
1) 荷姿	16kg、4kg	
2) 混合割合	1液型	
3) 色	ホワイト	
4) 密度	1.29	
5) 加熱残分(%)	59	
6) 粘度(KU/25℃)	75	
7) 引火点(℃)	29	
8) 劇物表示	該当せず	
9) 有害物表示	キシレン 酢酸ブチル エチルベンゼン	
10) 有機溶剤予防規則	特別有機溶剤等 (特化則適用)	
11) 消防法区分	第4類 第2石類	

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。

**保管ならびに使用上の注意**

- 1) 開缶後は均一に攪拌してからご使用下さい。
- 2) 希釈シンナーは EX 専用シンナーをご使用下さい。
- 3) 希釈シンナー及び粘度は被塗物の形状・大きさ・温度によって条件が異なります。
- 4) 焼付温度は雰囲気温度ではなく素材温度ですのでご注意下さい。
- 5) 塗装仕様につきましては求められる期待対応年数などにより異なるため、別途ご相談下さい。
- 6) メタリック及びソリッド塗装において、塗装方法の違い(ガン種類・吐出量等)により色味や仕上がりに違いが生じることがありますので事前に塗装条件の設定をして下さい。

\*その他、塗料取り扱いについての一般的な注意事項の詳細は、SDS(製品安全データシート)をご請求下さい。

**塗膜性能**

	素材		アルミニウム	試験条件
	表面処理		クロメート処理	
塗装系	プライマー	製品名 膜厚 焼付条件	カンペ 焼付プライマー 500 5~15μm 常乾 10~15分セッティング	ウエットオンウエット
	上塗り	製品名 膜厚 焼付条件	カンペフロン EX 30~40μm 160°C×20分	素材温度
塗膜性能	鏡面光沢度 鉛筆硬度 付着性 耐衝撃性 耐沸騰水性 耐塩水噴霧性 耐湿性 耐酸性 耐アルカリ性 促進耐候性	外観 カット部 外観 光沢保持率	指定艶 (ケラミ 30 以上) 3H 100/100 50cm、異常なし 異常なし 異常なし 1mm 以下 異常なし 異常なし 異常なし 異常なし	60 度鏡面光沢計 キズ 硬度 1mm 基盤目 デュボーン式 1/2φ×500g 沸騰水 7 時間浸漬 5%NaCl35°C、4000 時間  98%RH50°C、4000 時間 5%硫酸水溶液、20°C、72 時間 5%炭酸ナトリウム水溶液、40°C、144 時間 SWOM 3000 時間

**塗料組成表**

成分名		重量比率
	顔料	27.3
	樹脂	30.5
	添加剤	1.6
	溶剤	40.6
合計		100.0

**トップコートクリヤー**

(番手)	(消防法区分)