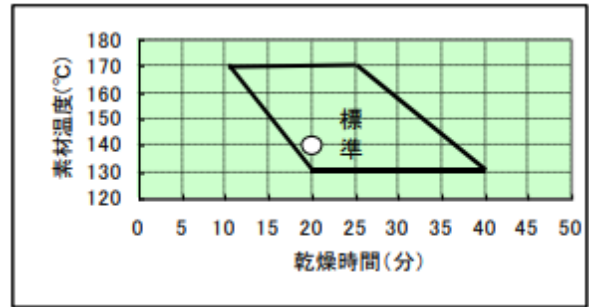


系統

焼付条件と適用範囲

特徴

- 1) RoHS・ELV規制対応塗料
- 2) 防食性、耐薬品性が優れている。
- 3) 鋼材との付着性が優れている。
- 4) 2C2B、2C1Bのいずれにも優れた作業性と性能を示す。
- 5) 2C1Bでのつや調整した上塗の光沢変化が少ない。
- 6) ご要求により、淡彩色の範囲で指定色対応が可能です。



用途

金属建材、農機具、建設機械、自動車部品
電気機器 等

塗料性状 特数値はグレー

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	
			熔融	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

項番		
1) 荷姿	20Kg	
2) 混合割合	1液型	
3) 色	グレー	
4) 密度	1.34	
5) 加熱残分(%)	64	
6) 粘度(KU/25°C)	67	
7) 引火点(°C)	21.5	
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)	

適用上塗り

アミラック各種・マジクロン1000
レタン170

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) 開缶後は十分に攪拌してからご使用下さい。
- 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が[カンペ焼付シンナー]の製品説明書をご参照下さい。
- 3) 開缶後の塗料、希釈塗料は密閉して保管して下さい。(皮張りを生じます)
- 4) 上塗りまでのインターバルは5分以上置いて下さい。高光沢の上塗りの場合、15分以上放置して下さい。
- 5) 詳細な安全情報はSDSをご請求下さい。

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(%)	20-30	20-30
希釈粘度(秒/HIS)	18-25	18-25
標準膜厚(μm)	15-35	15-35
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

クリーン焼付プラサフ400

(-377-)

資料No. 101-102

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	クリーン焼付プラサフ400グレー	エアスプレー
	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以上		きず跡
付着性		100/100		1mm碁盤目
耐衝撃性		異常なし		デュポン式 R6. 35mm 500g 50cm
エリクセン値		5.0mm		押し出し値
耐塩水噴霧性 一般部		異常なし		5%NaCl 35℃ 240時間
カット部		2mm以下		セロハンテープ剥離幅
耐湿性		異常なし		50℃ 98%RH以上 120時間
耐アルカリ性		異常なし		5%NaOH 20℃ 48時間

塗料組成表 (グレー)

成分名	重量比率
樹脂	27
顔料	37
溶剤	35
添加剤	1
合計	100

標準原色/セット品コードNo

ホワイト	377-411
グレー	377-412
アイボリー	377-413
指定淡彩色	