

アミラック 4000

(-374-)

資料No.111-003

HP

系統

アミノアルキド樹脂塗料

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
			熔融	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

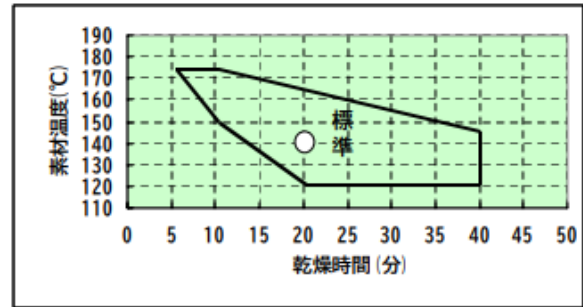
クリーン焼付プラサフ各種
焼付プラサフ500・カンベ焼付プラサフTUNE
カチオン電着(エレクロンKGシリーズ)

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	カンベ焼付シンナー	
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 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 特数値はアイボリー

項番	特数値
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	デュボン式 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・メラミン樹脂ワニス	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
