

アミラック 4030

(-374-)

資料No.111-004

HP

系統

アミノアルキド樹脂塗料

特徴

- 1) 特に耐食性に優れている
- 2) 焼付条件幅が広く、多様なラインに適用できる
- 3) 低温(100℃)、短時間焼付が可能である

用途

鋼製家具、農機具、金属建材、電気機器、自動車部品等

適用素材と処理

処理	素材	SPCC	亜鉛メッキ		
			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		○	—	○	○
クロメート処理+焼付プラサフ		○	—	○	○
リン亜鉛		○	—	○	○

○印は塗装可

適用下塗り

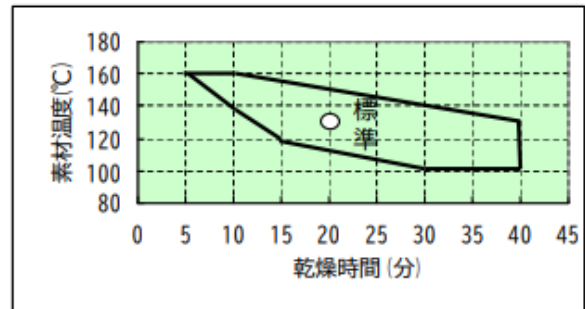
クリーン焼付プラサフ各種
焼付プラサフ500
カチオン電着(エレクロンKGシリーズ)

塗装要領

塗装方法	エアスプレー	静電エアスプレー
		工業用焼付シンナー
希釈シンナー		
希釈率(%)	5-25	15-25
希釈粘度(秒/IHS)	15-35	15-25
標準膜厚(μm)	25-35	25-35
理論塗布量	25g/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	項目	
1)	荷姿	16kg
2)	混合比率	既調合
3)	色	アイボリー
4)	密度 (g/cm ³)	1.24
5)	加熱残分(%)	60
6)	粘度 (KU/25°C)	60
7)	引火点 (°C)	26.5
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)

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が『カンペ焼付シンナー』の製品説明書を御参照下さい。
- 3) その他塗料の取り扱いの詳細についてはSDSをご請求ください。

アミラック 4030

(-374-)

資料No.111-004

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#144)		
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4030 アイボリー 25~35μm 130℃×20分	エアスプレー
鏡面光沢度		90以上		60度
鉛筆引っかき値		F~H		ヤブレ
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
耐水性		異常なし		上水浸漬 40℃ 72時間
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%NaCO3浸漬 23℃ 24時間
塩水噴霧性		外観	異常なし	5%NaCl 35℃ 120時間
		カット部	フクレ幅 2~3mm	
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)

組成分	重量比
アルキド・メラミン・エポキシ樹脂ワニス	37
着色顔料	24
溶剤	38
添加剤	1
合計	100

標準原色/セット品コードNo

各色
