

系統

特殊変性ポリエステル樹脂・イソシアネート樹脂を主成分とした焼付型ウレタン塗料。

特徴

- 1) 塗膜からのホルムアルデヒド放散量を低減してF☆☆☆☆相当を達成。
- 2) 有機溶剤含有量が10%程度と少なく大気汚染対策及び労働安全衛生面で優れている。
- 3) 一般の溶剤型塗料(メラミンキド)に比較してほぼ同等以上の性能がある。
- 4) 塗装作業性(外、内)に優れており静電塗装を含め塗装作業性が優れている。

用途

鋼製家具・ボンペ・一般金属加工品 等

適用素材と処理

素材	SPCC	亜鉛メッキ			アルミウム	ステンレス	
		溶融	合金化	電気		304	430
処理							
リン酸亜鉛+CED	○		○	○			
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

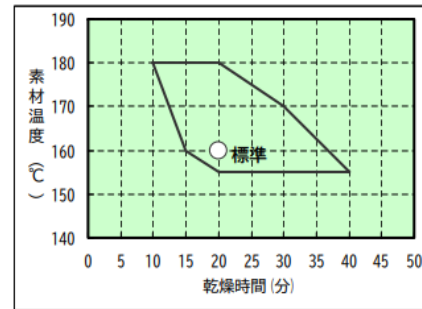
カチオン電着(エレクトロKKG)

塗装要領

塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー
項目		
希釈シンナー	上 水	
希釈率(%)	1~5	0~5
希釈粘度(秒/IHS)	40~80	40~原液
標準膜厚(μm)	20~30	20~30
理論塗布量	35g/m ² /10μm	

注) 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

焼付け温度と焼付け時間・適用範囲



塗料性状

項番	項目	
1)	荷姿	16kg
2)	混合比率	既調合
3)	色	白色 及び 淡彩 (7分~3分艶)
4)	密度 (g/cm ³)	1.28
5)	加熱残分 (%)	48
6)	粘度 (KU/25°C)	72
7)	引火点 (°C)	—
8)	劇物表示	該当せず
9)	有害物表示	フタル酸エステル
10)	有機溶剤	—
11)	消防法区分	非危険物

使用上の注意

- 1) 高温・多湿時での使用は避けてください。(温度30°C以上・湿度80%RH以上)
- 2) 極端な低温雰囲気(5°C以下)での使用を避けてください。
- 3) 冷暗所(5~25°C)に保管して下さい。
- 4) 焼付前60~80°Cで5~10分の予備加熱が望ましい。
- 5) 詳細な安全情報はMSDSをご請求下さい

アスカベークRISE

(-521-)

資料No.161-005

HP

塗膜性能

	素 材 表 面 処 理	SPCC (冷間圧延鋼板) リン酸亜鉛系化成処理		試験条件
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	アスカベークRISE 粉付G-45 20~30μm 160°C×20分	エアスプレー 素材温度(キープ時間)
	鏡面光沢度 鉛筆引っかき値 付着性 耐衝撃性 屈曲性 耐水性 耐酸性 耐アルカリ性 塩水噴霧性	45 H 100/100 50cm(異状なし) 4mm フレ剥がれ無し 異状なし(24時間) 異状なし(24時間) 異状なし(24時間) 一般部: 異状なし カット部: フクレ巾 0~2mm (72時間)	60度 ヤブレ 1mm 基盤目セロテープ剥離 デュポン式 R6.35mm 500g JIS 屈曲試験機 上水浸漬×20°C 5%H ₂ SO ₄ 浸漬20°C 5%NaOH 浸漬20°C 5%NaCl・35°C 噴霧	

塗料組成表

組成分	重量比
着色顔料	30
水溶性アクリル変性ホリエステル・ ブロッキシソシアネート樹脂ワニス	40
上水	19
溶剤	11
合計	100

標準原色/セット品コードNo

