

製品説明書

アミラックECO

関西ペイント株式会社

◇系統

アミノアルキド樹脂塗料（アルキドメラミン樹脂塗料）

◇特徴

- ・アミラックシリーズの環境対応タイプです。
- ・特定化学物質障害予防規則に対応しています。
- ・静電塗装など塗装作業性に優れています。
- ・鮮映性のある優れた仕上がり外観です。
- ・塗膜物性のバランスが良好です。

◇用途

金属製品、電気機械、鋼製家具、農機具、ドラム缶、ガスボンベなど

◇容量・色相・光沢

容量	4kg,16kg
色相	ソリッド各色（淡彩色のみ）
光沢	艶有～艶消

◇化学物質管理等に関する規制

- ・RoHS指令の対象物質(※)は塗料設計上、意図的には使用しておりません。

※RoHS対象物質：鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニール(PBB)、ポリ臭化ジフェニールエーテル(PBDE)、フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)(DEHP)、フタル酸ブチルベンジル(BBP)、フタル酸ジブチル(DBP)、フタル酸ジイソブチル(DIBP)

- ・紛争鉱物（金、錫、タンタル、タングステン）は塗料設計上、意図的には使用しておりません。

◇各種表示（塗色：ホワイト）

消防法	危険物表示	合成樹脂エナメル塗料
	危険等級	Ⅲ
	区分	第4類 第2石油類
毒劇物表示		該当なし
有機溶剤区分		第2種有機溶剤等

◇塗料性状値（塗色：ホワイト）

密度	(g/cm ³)	1.31
粘度	(KU/25℃)	65
加熱残分	(%)	65

※上記特数値は実績に基づくものであり、ロット等により若干の変動があります。

◇組成表（塗色：ホワイト）

成分名	重量比率(wt%)
アルキド・メラミン樹脂	32
顔料	32
溶剤	35
添加剤	1
合計	100

※上記数値は基本配合に基づくものであり、ロット等により若干の変動があります。

◇標準塗装条件

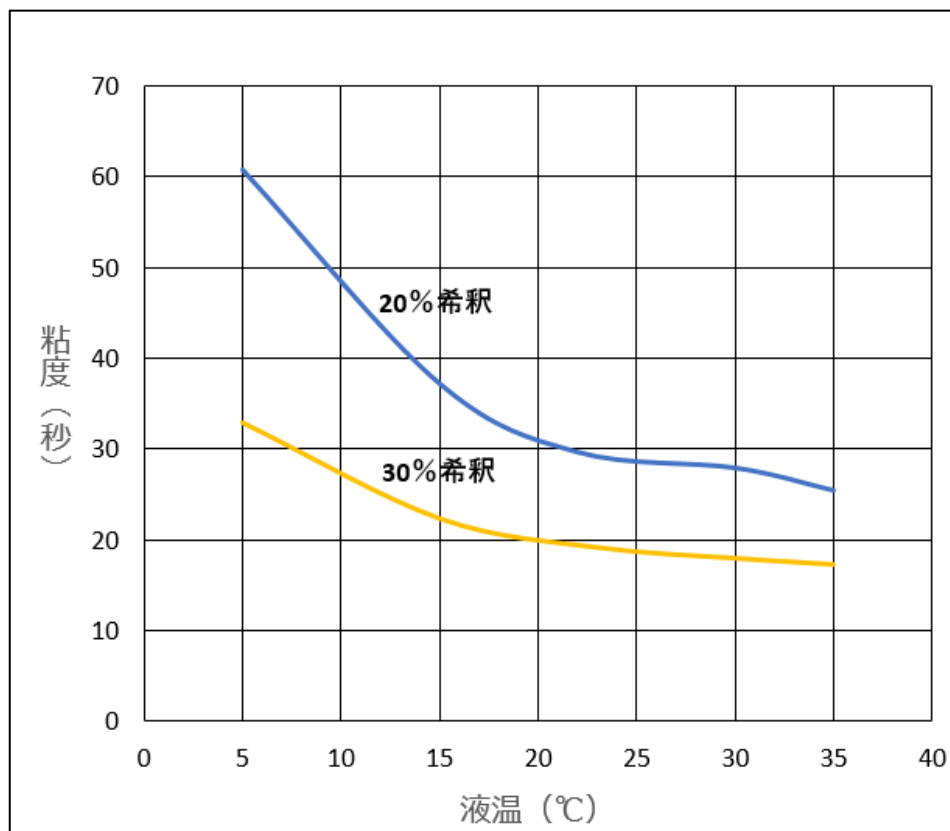
塗装方法	エアスプレー、静電エアスプレー等
希釈シンナー	カンペ焼付用シンナーECO各種
希釈率	15～35%
希釈粘度(23℃/岩田カップ)	12～35秒
標準焼付条件	130℃×20分(素材温度×キープ時間)
標準膜厚	25～35μm
理論塗布量	28g/m ² /10μm（ホワイト）

※塗装時のロスを含みません。

◇シンナーの種類と適用目安

適用シンナー	塗装ブース温度（℃）							
	10		20		30		40	
カンペ焼付用シンナーECO 1								
カンペ焼付用シンナーECO 3								
カンペ焼付用シンナーECO 5								
カンペ焼付用シンナーECO 7								
カンペ焼付用シンナーECO 9	ワキや仕上がり不良時にリターダーとしてご使用ください。(目安：5～20%添加)							
カンペ焼付用シンナー 10	静電塗装時の電気抵抗値調整用としてご使用ください。(目安1～3%添加)							

◇温粘曲線



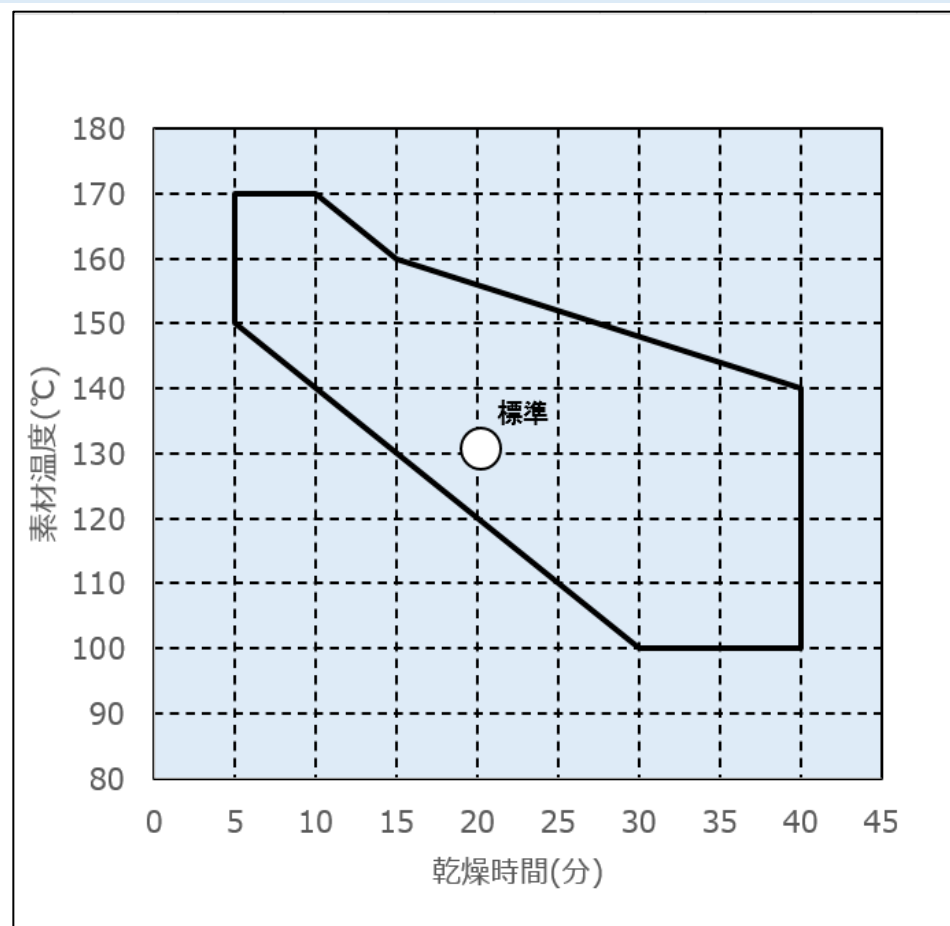
塗色： ホワイト

シンナー： カンペ焼付用シンナー 4

粘度カップ： NK-2（岩田カップ）

◇焼付条件（温度マップ）

※素材温度×キープ時間



乾燥機： 電気熱風炉

素材板厚： 0.8mm

◇適用下塗り

- ・メタルグリップ各種
- ・カンペ焼付プラサフ、クリーン焼付プラサフ各種
- ・エレクトロンKG各種（カチオン電着塗料）

※各種素材・前処理・塗装工程・必要性能等によって、適当な下塗り塗料を選定してください。

◇適用素材（下塗り無しの1コート仕上げ時）

素材	前処理	初期付着
		(1mm)
リン酸亜鉛処理鋼板	-	100/100
リン酸鉄処理鋼板	-	100/100
溶融亜鉛めっき鋼板（Z22）	ノクロメート	100/100
ステンレス（SUS304）	脱脂	100/100
アルミニウム（A1050P）	クロム酸処理	100/100

※弊社手配の各種素材において、初期付着(残存マス目)のみで判定した結果です。

その他性能（耐久性）については事前確認の上でご使用ください。

◇塗装上の注意

- ・ 塗料はよくかき混ぜて均一にしてからご使用ください。
- ・ 素材の脱脂状態、前処理条件等により、付着・塗膜性能などが異なる場合があります。
- ・ 溶解力不足等による不具合防止のため、希釈は専用シンナーをご使用ください。
- ・ 希釈シンナーの番手選定及び塗装粘度においては、ライン条件（塗装機や塗装条件等）によって異なりますので、適切なシンナー及び塗装粘度でご使用ください。
- ・ Wet on Wet（2コート1ベーク）で塗装する場合は、下塗り塗料のセッティング時間を遵守してください。
- ・ ガス直火炉での焼付の場合、炉内のガス等により仕上がりに影響が出る可能性があります。
（電気炉とガス直火炉では、仕上がりが異なる場合があります。）
- ・ リコート塗装をする時は、オーバーベークなどの塗面状況によっては層間剥離の懸念があるため、再塗装の前にペーパー研磨処理を推奨いたします。

◇塗膜性能

試験片作成条件

素材	リン酸亜鉛処理板 (0.8t×70mm×150mm SPCC-SD)
塗装方法	エアスプレー
塗料	アミラックECO ホワイト
焼付条件	130℃×20分 (素材温度×キープ時間)
膜厚	25～35μm

試験項目	試験条件	評価	試験結果
鏡面光沢度	60°鏡面光沢度	-	85以上
引っかかり硬度	鉛筆法	破壊	H
付着性	1mm碁盤目 (クロスカット法)	残存マス目	100/100
耐おもり落下性	デュボン式 半径6.35mm×500g	-	40cm
耐水性	水道水 40℃×96時間	外観	異常なし
		1mm碁盤目	100/100
耐中性塩水噴霧性	5%NaCl 35℃×240時間	テープ片側剥離幅	3mm以内
耐酸性	5%H ₂ SO ₄ 23℃×24時間	外観	異常なし
耐アルカリ性	5%Na ₂ CO ₃ 40℃×24時間	外観	異常なし
耐揮発油性	揮発油2号 23℃×24時間	外観	異常なし
促進耐候性	キセノンウェザーメーター(XWOM) 360時間	光沢保持率	90%以上

※上記結果は、塗色：901ホワイトによる弊社社内試験に基づく代表値であり、保証値ではありません。

※ 製品の改良等により、事前予告なしにデータ等の記載内容の変更を行う場合がありますが、これらにより生じた如何なる損害に関しましても当社は責任を負いかねます。また、本書記載のデータ等は弊社にて実施した試験に基づくものであり、保証値ではありませんので、十分な事前確認の上でご使用ください。
本製品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合は事前にご相談ください。また、食品衛生法には適合しておりませんので、食品用器具及び容器包装（直接食品と接触する箇所）への適用の際は、注意をお願い致します。

■ 本製品の内容については予告なしに変更することもございますので予めご了承ください。