

製品説明書

カンペ焼付プラサフECO

関西ペイント株式会社

カンペ焼付プラサフECO

関西ペイント株式会社

◇系統

特殊エポキシ樹脂系 焼付プライマーサーフェーサー

◇特徴

- ・幅広い金属素材に適用が可能です。
- ・各種上塗塗料の適用が可能で、2C2B・2C1Bのいずれにも優れた作業性、仕上がりと性能を示します。
- ・防食性に優れ、耐重塩害仕様にも適しています。
- ・特定化学物質障害予防規則に対応しています。
- ・焼付温度の低温化により、エネルギーコストの削減が期待できます。

◇用途

金属製品、電気機器、鋼製家具、金属建材、
建設機械、農機具、自動車部品など

◇容量・色相

容量	16kg
色相	グレー（N-7近似）

◇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

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

カンペ焼付ブラサフECO

関西ペイント株式会社

◇塗料性状値

密度	(g/cm ³)	1.32
粘度	(KU/25℃)	74
加熱残分	(%)	56

※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

成分名	重量比率(wt%)
樹脂	19
顔料	34
溶剤	46
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	スーパーエポシンナーECO各種
希釈率	30～40%
希釈粘度(23℃/岩田カップ)	15～25秒
セッティング時間(W/Wの場合)	10分 (23℃)
標準焼付条件	120℃×20分 (素材温度×キープ時間)
標準膜厚	15～30μm
理論塗布量	38g/m ² /10μm

※塗装時のロスは含みません。

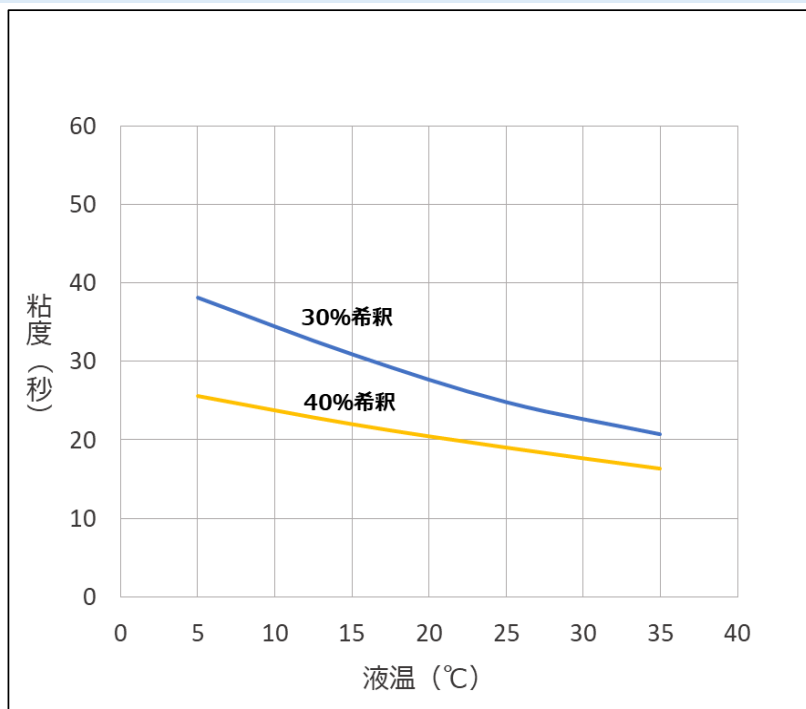
◇シンナーの種類と適用目安

適用シンナー	塗装ブース温度 (℃)							
	10		20		30		40	
スーパーエポシンナーECO 超々速乾								
スーパーエポシンナーECO 超速乾								
スーパーエポシンナーECO 20								
スーパーエポシンナーECO 40								
スーパーエポシンナーECO 60								

カンペ焼付プラサフECO

関西ペイント株式会社

◇ 温粘曲線



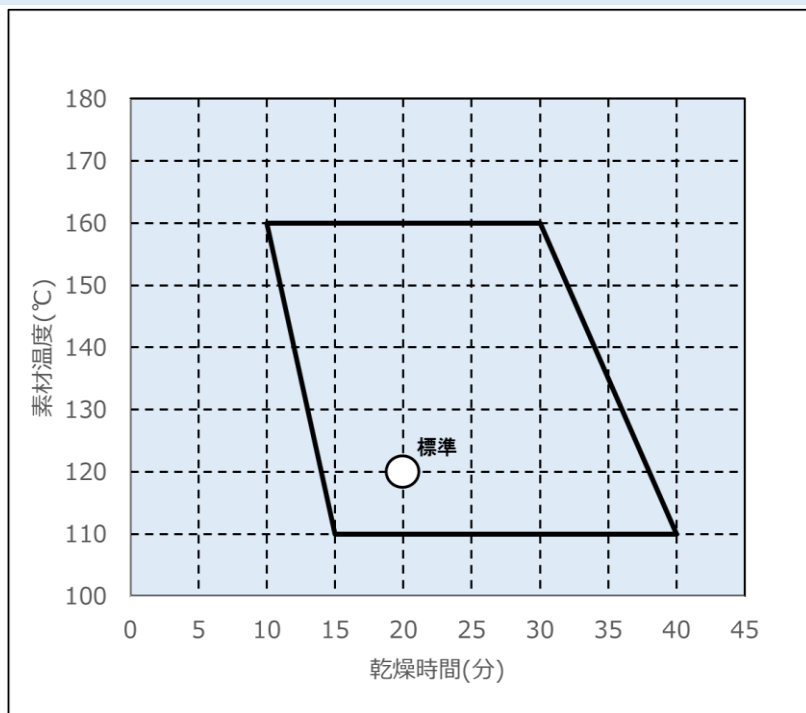
シンナー：スーパーエポシンナー

ECO40

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

◇適用素材

素材	処理
鉄（SPCC）	溶剤脱脂、リン酸鉄処理、リン酸亜鉛処理
亜鉛めっき鋼板（溶融、合金化、亜鉛合金、電気）	溶剤脱脂、化成処理（リン酸亜鉛、ノンクロメート等）
アルミニウム（1000、5000、6000番台）	溶剤脱脂、化成処理（クロメート等）
ステンレス（SUS304、SUS430）	溶剤脱脂

※弊社手配の各種素材において、付着性(残存マス目)で判定した結果です。

詳細は「各種素材への付着性」のページをご参照ください。

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。

◇適用上塗り

- ・ メラミン：アミラックシリーズ各種
- ・ アクリル：マジクロンシリーズ各種
- ・ ウレタン：レタンECOベーク、レタン170
- ・ ふっ素：カンペフロンEX

◇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。
- ・ 仕上り肌、タレ膜厚は塗装環境(気温・湿度)で異なりますので事前に確認をお願いします。
- ・ 塗料調合・塗装時には手袋・保護めがね・マスク等の保護具をご使用ください。
- ・ 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ので、事前に確認をお願いします。
- ・ 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。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。
- ・ 詳細な安全情報はSDSをご請求ください。

カンペ焼付プラサフECO

関西ペイント株式会社

◇各種素材への付着性

＜試験板作成条件＞

- ・各素材表面処理 : 溶剤脱脂
- ・塗装手法 : エアスプレー
- ・塗装工程 : 下塗 カンペ焼付プラサフECO
セッティング 10分 (W/W)
上塗 レタンECOベーク ホワイト
- ・焼付条件 : 120℃ × 20分
- ・膜厚 : 下塗 20~30μm、上塗 20~30μm

素材種		1次付着性	耐湿試験後 2次付着性
鋼板	SPCC-SD (ダル鋼板)	100/100	100/100
	SPCC-SB (ブライト鋼板、#280研磨)	100/100	100/100
	リン酸鉄処理鋼板	100/100	100/100
	リン酸亜鉛処理鋼板	100/100	100/100
めっき鋼板	溶融亜鉛めっき鋼板 (Z22、ノンクロム処理)	100/100	100/100
	合金化溶融亜鉛めっき鋼板 (ベンタイト®N鋼板)	100/100	100/100
	溶融Zn・Al合金めっき鋼板 (ガルバリウム鋼板®)	100/100	100/100
	溶融Zn・Al・Mg合金めっき鋼板 (ZAM®鋼板)	100/100	100/100
	電気亜鉛めっき鋼板 (ボンデ®鋼板)	100/100	100/100
アルミニウム	純アルミニウム : A1050P	100/100	100/100
	アルミニウム合金 : A5052P (Al・Mg系)	100/100	100/100
	アルミニウム合金 : A6063S (Al・Mg・Si系)	100/100	100/100
ステンレス	ステンレス : SUS304 (非磁性、オーステナイト系)	100/100	100/100
	ステンレス : SUS430 (磁性、フェライト系)	100/100	100/100

※ 付着性試験は1mm碁盤目 (クロスカット法) による。

2次付着性は、耐湿性試験 (50℃ 95%RH以上×240時間) 後に、付着性試験を実施。

◇塗膜性能：リン酸亜鉛処理鋼板上

＜試験板作成条件＞

- ・試験片 : リン酸亜鉛処理鋼板、0.8t×70×150mm
- ・表面处理 : 溶剤脱脂
- ・塗装手法 : エアスプレー
- ・塗装工程 : 下塗 カンペ焼付プラサフECO
セッティング 10分（W/W）
上塗 レタンECOベーク ホワイト
- ・焼付条件 : 120℃ × 20分
- ・膜厚 : 下塗 20~30μm、上塗 20~30μm

項目	条件	評価	結果
光沢	60°	-	90以上
硬度	鉛筆法	キズ	H
付着性	1mm碁盤目	残存マス目	100/100
耐衝撃性	デュポン式 半径6.35mm×300g	-	50cm
耐酸性	5% H_2SO_4 23℃×72時間浸漬	外観	異常なし
耐アルカリ性	5% Na_2CO_3 23℃×72時間浸漬	外観	異常なし
耐水性	水道水 23℃×240時間浸漬	外観	異常なし
		1mm碁盤目	100/100
耐湿性	50℃ 95%RH以上×240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℃×960時間噴霧	外観	異常なし
		錆幅	2mm
		フクレ幅	0mm
		テープ剥離幅	0.5mm

※上記結果は、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。

◇塗膜性能：亜鉛めっき鋼板上

<試験板作成条件>

- ・試験片 : 溶融亜鉛めっき鋼板（Z22、ノンクロム処理）、0.8t×70×150mm
- ・表面処理 : 溶剤脱脂
- ・塗装手法 : エアスプレー
- ・塗装工程 : 下塗 カンペ焼付プラサフECO
セッティング 10分（W/W）
上塗 レタンECOベーク ホワイト
- ・焼付条件 : 120℃ × 20分
- ・膜厚 : 下塗 20~30μm、上塗 20~30μm

項目	条件	評価	結果
光沢	60°	-	90以上
硬度	鉛筆法	キズ	H
付着性	1mm碁盤目	残存マス目	100/100
耐衝撃性	デュポン式 半径6.35mm×300g	-	50cm
耐酸性	5% H_2SO_4 23℃×72時間浸漬	外観	異常なし
耐アルカリ性	5% Na_2CO_3 23℃×72時間浸漬	外観	異常なし
耐水性	水道水 23℃×240時間浸漬	外観	異常なし
		1mm碁盤目	100/100
耐湿性	50℃ 95%RH以上×120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℃×480時間噴霧	外観	異常なし
		錆幅	2.5mm
		フクレ幅	3mm
		テープ剥離幅	3mm

※上記結果は、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。

◇塗膜性能：アルミニウム上

＜試験板作成条件＞

- ・試験片 : アルミニウム合金（A5052P）、0.8t×70×150mm
- ・表面处理 : 溶剤脱脂
- ・塗装手法 : エアスプレー
- ・塗装工程 : 下塗 カンペ焼付プラサフECO
セッティング 10分（W/W）
上塗 レタンECOベーク ホワイト
- ・焼付条件 : 120℃ × 20分
- ・膜厚 : 下塗 20~30μm、上塗 20~30μm

項目	条件	評価	結果
光沢	60°	-	90以上
硬度	鉛筆法	キズ	H
付着性	1mm碁盤目	残存マス目	100/100
耐衝撃性	デュポン式 半径6.35mm×300g	-	20cm
耐酸性	5% H_2SO_4 23℃×72時間浸漬	外観	異常なし
耐アルカリ性	5% Na_2CO_3 23℃×48時間浸漬	外観	異常なし
耐水性	水道水 23℃×240時間浸漬	外観	異常なし
		1mm碁盤目	100/100
耐湿性	50℃ 95%RH以上×240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℃×960時間噴霧	外観	異常なし
		錆幅	0mm
		フクレ幅	1mm
		テープ剥離幅	1mm

※上記結果は、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。

◇塗膜性能：ステンレス上

<試験板作成条件>

- ・試験片 : ステンレス (SUS304) 、0.8t×70×150mm
- ・表面处理 : 溶剤脱脂
- ・塗装手法 : エアスプレー
- ・塗装工程 : 下塗 カンペ焼付プラサフECO
セッティング 10分 (W/W)
上塗 レタンECOベーク ホワイト
- ・焼付条件 : 120℃ × 20分
- ・膜厚 : 下塗 20~30μm、上塗 20~30μm

項目	条件	評価	結果
光沢	60°	-	90以上
硬度	鉛筆法	キズ	H
付着性	1mm碁盤目	残存マス目	100/100
耐衝撃性	デュポン式 半径6.35mm×300g	-	50cm
耐酸性	5% H_2SO_4 23℃×72時間浸漬	外観	異常なし
耐アルカリ性	5% Na_2CO_3 23℃×72時間浸漬	外観	異常なし
耐水性	水道水 23℃×240時間浸漬	外観	異常なし
		1mm碁盤目	100/100
耐湿性	50℃ 95%RH以上×240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℃×960時間噴霧	外観	異常なし
		錆幅	0mm
		フクレ幅	0mm
		テープ剥離幅	0.5mm

※上記結果は、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。