

## 系統

特殊変性アルキド樹脂系下塗り塗料

## 特徴

- 1) 塗装作業性が良好である。
- 2) 防錆性、塗膜物性が良好である。
- 3) 塗料用シンナーAで希釈が可能である。

## 用途

重電機器、産業機械、鋼製建具、特装車輛、  
一般鋼製建材等の錆止め

## 適用素材と処理

処理	素材	SPCC	SPHC	亜鉛メッキ
脱脂		○	△	—
プラスト		—	○	—
酸洗		○	○	—
リン酸亜鉛処理		○	(酸洗)○	—
リン酸鉄処理		○	—	—

○印は塗装可、△印は条件により塗装可

## 適用上塗り

フタリット、アクリキッド、合成調合ペイント

## 塗装要領

塗装方法	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	工業用エナメルシンナー・塗料用シンナーA	
希釈率(%)	15-25	10-20
希釈粘度(秒/IHS)	25-35	35-45
標準膜厚(μm)	30-40	30-40
理論塗布量	35g/m <sup>2</sup> /10μm	

注) 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない

## 乾燥温度と乾燥時間・適用範囲

項目	温度	5℃	23℃	30℃
乾燥時間	指触	1.5時間	30分	18分
	半硬化	2.5時間	1時間	30分
塗装間隔	最短	4時間	2時間	2時間
	最長	3か月	3か月	3か月

## 塗料性状 特数値は黄

項番		
1) 荷姿	20kg、5kg	
2) 混合比率	既調合	
3) 色	黄	
4) 密度	1.43	
5) 加熱残分(%)	65	
6) 粘度(KU/25℃)	80	
7) 引火点(℃)	24.5℃	
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 特別有機溶剤等 (特化則適用)	
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) 開缶後の塗料は密閉して保管して下さい。  
(皮張りを生じます)
- 2) ラッカー系塗料・ウレタン系塗料を上塗する場合にはラスタイトNC70をご推奨します。
- 3) 本塗料を建築現場の屋内塗装で用いる場合、塗装中は換気を行い、適切な保護具を着用して作業をして下さい。また、塗膜乾燥時にも有機溶剤が放散されますので、十分な換気を行なって下さい。
- 4) 本塗料の樹脂成分は空気中で酸化し、発熱、蓄積される条件があると自然発火する恐れがあります。具体的な防止対策は、別冊子『フタル酸樹脂系塗料使用上のご注意』をご請求下さい。
- 5) 詳細な安全情報はSDSをご請求下さい。

ラスタイトNC90

(-145-)

資料No.11-002

HP

**塗膜性能**

素 材 表面処理		SPCC-SB (冷間圧延鋼板) #320ペーパー研磨～溶剤脱脂		試験条件
塗 装 系	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	ラスタイトNC90 30~40μm 23°C×7日	エアスプレー
	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	なし	
乾燥時間		2時間以内		半硬化乾燥
鏡面光沢度		艶消し		60度
上塗り適合性		異常なし		フタル酸上塗り塗料
付着性		100/100		2mm基盤目
耐屈曲性		異常なし		120°C1時間加熱後、直径6mmの 心棒での折り曲げに耐える事 (素材：0.3mmﾌﾟﾘｰﾄﾞ板)
耐食塩水性		異常なし		3%NaCl浸漬 23°C 96時間

**塗料組成表 黄**

成分名	重量比率
アルキド樹脂	15
顔料	51
溶剤	32
添加剤	2
合計	100

標準原色／セット品コードNo

145-002 黄色  
145-005 赤錆色