

ネオフタリット

(-113-)

資料No.21-001

HP

系統

フタル酸樹脂エナメル

乾燥時間・塗装間隔・使用時限

特徴

- 1) 耐候性に優れている。
- 2) 塗膜物性が優れている。
- 3) 乾燥性が優れている。

項目	温度	5℃	23℃	30℃
乾燥時間	指触	1時間	40分	25分
	半硬化	8時間	5時間	4時間
塗装間隔	最短	24時間	16時間	16時間
	最長	3か月	3か月	3か月

用途

産業機械，鉄道車両，重電機器，特装車輛
建設機械などの上塗塗料

適用素材と処理

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

○印は塗装可、△印は条件により塗装可

塗料性状 特数値は白色

項番		
1) 荷姿	20Kg・16Kg	
2) 混合割合	既調合	
3) 色	ホワイト	
4) 密度	1.19	
5) 加熱残分(%)	63	
6) 粘度(KU/25℃)	71	
7) 引火点(℃)	26	
8) 劇物表示	該当せず	
9) 特化則に基づく表示	該当せず	
10) 有機溶剤予防規則	第3種 有機溶剤等	
11) 消防法区分	第4類第2石油類 (非水溶性)	

適用下塗り

ラスタイト各種、メタルグリップ®、
レタンサーフェーサー

使用上の注意

- 1) 使用前にはよく混合してご使用ください。
- 2) 開缶後塗料は密閉して保管ください。
- 3) 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。
- 4) 詳細な安全情報はSDSをご請求ください。

塗装要領

項目	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	30~45
標準膜厚(μm)	30~40	30~40
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。

ネオフタリット

(-113-)

資料No.21-001

HP

塗膜性能

素 材		SPCC-SB (冷間圧延鋼板)		試験条件
表 面 処 理		#320ペーパー研磨～溶剤脱脂		
塗 装 系	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	ラストイトNC70 30~40μm 23°C×5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	ネオフタリット 淡彩色 30~40μm	
鏡面光沢度		92	60度	
鉛筆引っかき値		HB	やぶれ	
付着性		100/100	2mm基盤目	
耐衝撃性		異常なし	デュポン式 R6. 35mm 300g 300mm	
耐屈曲性		異常なし	上塗のみ120°C 1時間加熱	
耐水性		異常なし	0.3mm厚フタリット板	
耐寒性		異常なし	上水浸漬 23°C 24時間	
耐熱性		異常なし	-60°C 5時間	
耐揮発油性		異常なし	100°C 24時間	
耐ガソリン性		異常なし	揮発油浸漬 23°C 4時間	
耐塩水噴霧性		一般部 異常なし	レギュラーガソリン浸漬 24時間	
		カット部 1.5mm以下	5%NaCl 35°C噴霧 240時間	
促進耐候性		光沢保持率 80%	SWOM 300時間	
		色差 ΔE* : 1.3		

塗料組成表 ホワイト

成分名	重量比率
樹脂	36
顔料	25
溶剤	37
添加剤	2
合計	100

標準原色／セット品コードNo

各色
