

スーパーフタリット

(-115-)

資料No.21-002

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	40分	20分	10分
	半硬化	6時間	3時間	2時間
塗装間隔	最短	1時間	30分	20分
	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

## 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

## 塗料性状 特数値は白

項番		
1) 荷姿	16Kg	
2) 混合割合	既調合	
3) 色	白	
4) 密度	1.14	
5) 加熱残分(%)	56	
6) 粘度(KU/25℃)	72	
7) 引火点(℃)	22.5	
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) 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	
希釈率(%)	30~50	20~40
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 <sup>2</sup> /10μm	

注)理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

スーパーフタリット

(-115-)

資料No.21-002

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
プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	ラスタイトNC70 30～40μm 23℃×5日		エアスプレー
中塗り	塗料名 膜厚 乾燥条件	なし		
	塗料名 膜厚 乾燥条件	スーパーフタリット 白色 30～40μm 23℃×7日		
鏡面光沢度		90		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
耐水性		異常なし		R6. 35mm 300g 30cm
耐寒性		異常なし		上水浸漬 23℃ 24時間
耐酸性		異常なし		-60℃ 5時間
耐塩水噴霧性	一般部	異常なし		1%H2SO4浸漬 23℃ 24時間
	カット部	1.5mm 以下		5%NaCl 35℃ 240時間
促進耐候性	光沢保持率	88%		SWOM 300時間
	色差	ΔE* : 1.0		

**塗料組成表 白**

成分名	重量比率
アルキド樹脂	33
顔料	23
溶剤	43
添加剤	1
合計	100

**標準原色／セット品コードNo**

各色
----