

フッカロン

(-635-)

資料No.99-001

HP

**系統**

高温焼付型  
2フッ化ビニリデンタイプフッ素樹脂塗料

**特徴**

- 1) 耐候性が卓越している。
- 2) 塗膜が強靱で、しかも加工性に優れている。
- 3) 耐熱性・耐寒性に優れている。
- 4) 耐薬品性・耐水性が極めて優れている。
- 5) 耐摩擦性に優れている。

**用途**

外装建材 等

**適用素材と処理**

処理	素材	SP CC	亜鉛メッキ			7M ニウム	ステンレス	
			清濁	合金化	電気		304	430
クロメート処理					○			
クロメート同等処理					○			
リン酸亜鉛処理			○					
専用化成処理(SUS)						○		

○印は塗装可、△印は条件により塗装可

**適用下塗り**

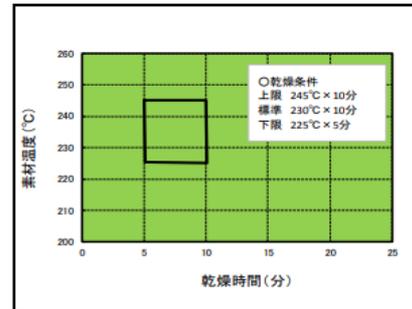
フッカロンクリーンプライマー

**塗装要領**

項目	塗装方法
	エアスプレー
希釈シンナー	カンベ焼付用シンナー
希釈率(%)	20~40
希釈粘度(秒/IHS)	15~35
標準膜厚(μm)	25~35
理論塗布量	41g/m <sup>2</sup> /10μm

注) 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

**焼付温度と適用範囲**



**塗料性状**

項番		
1) 荷姿	16kg・4kg・1Kg	
2) 混合割合	既調合	
3) 色	ホワイト他	
4) 密度	1.21	
5) 加熱残分(%)	45.0	
6) 粘度(KU/25°C)	75	
7) 引火点(°C)	44.0	
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2種	
11) 消防法区分	第4類 第2石油類	

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

**使用上の注意**

- 1) 希釈シンナーは旧配合の希釈条件より速め(1~2番手)のをご使用下さい(例: 旧配合 20°C/No.7⇒新配合 No.5)
- 2) 希釈シンナー及び粘度は被塗物の形状・大きさ・温度によって条件が異なります。
- 3) 乾燥時の昇温を素材温度170°C以上まで10分以内で到達するようにして亀甲状の割れを防止して下さい。また、上限温度以上での乾燥により黄変等に注意が必要。
- 4) メタリック及びリッド塗装において、塗装方法の違い(ガンの種類・吐出量)により色味、仕上がりに違いが生じることがありますので、事前に塗装条件の設定をして下さい。
- 5) 詳細な安全情報は、SDSをご請求下さい。

フッカロン

(-635-)

資料No.99-001

HP

**塗膜性能**

素 材		アルミニウム 5052		試験条件
表 面 処 理		クロメート処理(コンパコート#1)		
塗 装 系	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	フッカロンクリーンプライマー 5~10μm ウェット on ウェット	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	フッカロングレー色 25~35μm 230℃×10分	エアスプレー 素材温度
鏡面光沢度		15~30 注)		60度
鉛筆引っかき値		2H		ヤブレ
付着性		100/100		1mm 基盤目
耐衝撃性		50cm(異状なし)		デュポン式 R6. 35mm×500g
耐沸騰水性		異状なし(50 時間)		沸騰水浸漬
耐塩水噴霧性	外観	異状なし(3000 時間)		5%NaCl 35℃
	クロスカット部	1mm 以下		セロテープ 剥離幅
耐酸性		異状なし(1 ヶ月)		5%H2SO4 20℃
耐アルカリ性		異状なし(1 ヶ月)		5%NaOH 20℃
促進耐候性	外観	異常なし		S-W-O-M 5000 時間
	光沢保持率	90%以上		

注) 鏡面光沢度は被塗物の熱容量や焼付け温度条件によって、この数値は若干変動することがあります。

**塗料組成表 (ホワイト)**

成分名	重量比率
着色顔料	12.9
フッ素樹脂	21.7
アクリル樹脂	9.3
添加剤	0.1
溶 剤	56.0
合 計	100

**標準原色/セット品コードNo**

