

系統

中温焼付型
高耐候性1液フッ素樹脂系上塗り塗料

特徴

- 1) 塗膜の耐溶剤性、耐黄変性に優れる。
- 2) 塗装による艶ムラが少ない。
- 3) 140℃～190℃での焼付が可能。
- 4) 優れた耐候性を発揮する。
- 5) 艶調整が可能。(7分艶～3分艶まで可能)

用途

外装建材、重弱電機器等

適用素材と処理

- ・クロム酸処理アルミ材(カド酸化成処理被膜重量:0.1～0.3g/m²)
- ・リン酸亜鉛処理亜鉛メッキ鋼板(亜鉛目付量:130g/m²以上、リン酸亜鉛化成処理重量:1.5～3g/m²)
- ・ステンレス材(ヘアーライン加工)

適用下塗り

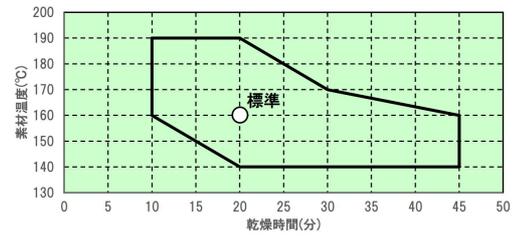
カンペ焼付プラサフ500A

塗装要領

塗装方法	エアスプレー
希釈シンナー	EXシンナー各種
希釈粘度(秒/IHS)	10-20
標準膜厚(μm)	30-40
理論塗布量	29g/m ² /10μm

注) 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない

焼付条件と適用範囲



塗料性状 (特数値はホワイト)

項番		
1) 荷姿	16kg、4kg	
2) 混合割合	1液型	
3) 色	ホワイト	
4) 密度	1.37	
5) 加熱残分(%)	67	
6) 粘度(KU/25°C)	75	
7) 引火点(°C)	29	
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	
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。

保管ならびに使用上の注意

- 1) 開缶後は均一に攪拌してからご使用下さい。
- 2) 希釈シンナーはEX専用シンナーをご使用下さい。
- 3) 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。
- 4) 焼付温度は雰囲気温度ではなく素材温度ですのでご注意ください。
- 5) 塗装仕様につきましては求められる期待対応年数などにより異なるため、別途ご相談下さい。
- 6) メタリック及びソリッド塗装において、塗装方法の違い(ガン種類・吐出量等)により色味や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。
- 7) その他塗料取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDSをご請求下さい。

カンペフロンEX

(-639-)

資料No. 99-011

HP

塗膜性能

素材		アルミニウム		試験条件
表面処理		クロメート処理		
塗装系	プライマー	塗料名 色名 膜厚 乾燥条件	カンペ焼付ブラサフ500A ニューグレー 15~20μm 23°C×10分	常温
	上塗	塗料名 色名 膜厚 乾燥条件	カンペフロンEX ホワイト 30~40μm 160°C×20分	素材温度
塗膜性能	鏡面光沢度		指定艶(30以上)	60度
	鉛筆引っかき値		2H	きず跡
	付着性		100/100	1mm基準目
	耐衝撃性		異常なし	デュポン式 R6. 35mm 500g 50cm
	耐沸騰水性		異常なし	沸騰水浸漬 7時間
	耐塩水噴霧性	外観 カット部	異常なし 1mm以下	5%NaCl 35°C 4000 時間
	耐湿性		異常なし	50°C 98%RH 4000時間
	耐酸性		異常なし	5%H2SO4浸漬 23°C 72時間
	耐アルカリ性		異常なし	5%Na2CO3浸漬 40°C 144時間
	促進耐候性	外観 光沢保持率	異常なし 80%以上	SWOM 3000時間

塗料組成表 ホワイト

成分名		重量比率
	樹脂	35
	顔料	31
	溶剤	31
	添加剤	3
合計		100

トップコートクリヤー

(番手)	(消防法区分)