

カンペ焼付プラサフ500A

(-377-)

資料No.101-007

HP

系統

特殊エポキシ樹脂系 焼付プライマーサーフェーサー

特徴

- 1) 鉄・亜鉛めっき材・非鉄金属への付着性が優れている。特にアルミ合金への付着性が優れている。
- 2) 耐食性、耐薬品性が優れている。
- 3) 各種上塗適性に優れている。
- 4) 2C2B・2C1Bのいずれにも優れた作業性と性能を示す。
- 5) 従来品に比べ、作業性(膜つき性)に優れる

用途

外装建材、重・弱電機類の中・下塗り

適用素材と処理

SPCC		めっき		アルミ合金		SUS	
化成処理	脱脂	化成処理	脱脂	化成処理	脱脂	化成処理	脱脂
○	○	○	○	○	○	○	○

※脱脂のみで使用する場合は、素材の「ラジック」脱脂の程度で付着性に差が生じる場合がありますので事前確認をお願い致します。

※用途、部位、要求性能に応じて研磨処理または各種素材に合わせた化成皮膜処理を施すことをご推奨いたします。

<適用素材例>

- ・アルミ合金各種 (A1050P、A3003P、A5052P、A6063S 等)・SPCC (リン酸亜鉛処理、リン酸鉄処理)・溶融亜鉛めっき・電気亜鉛めっき
- ・溶融Zn-Al-Mg合金めっき・ステンレス (SUS304、SUS430)

適用上塗り

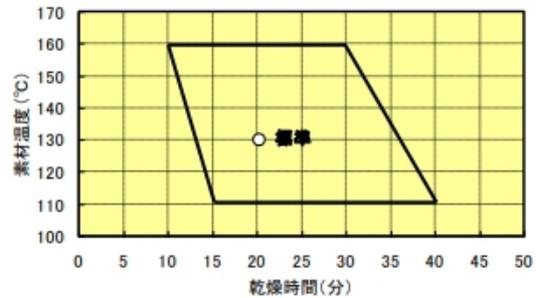
カンペフロンEX・マジクロンCW・レタンECOベーク
マジクロン1000・建材用マジクロン・アミラック各種

塗装要領

塗装方法	エアスプレー	静電エアスプレー
	スーパーエポシンナー各種	
希釈シンナー	スーパーエポシンナー各種	
希釈率(%)	30-40	30-40
希釈粘度(秒/IHS)	15-25	15-25
標準膜厚(μm)	15-20	15-20
理論塗布量	38g/m ² /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 特数値はニューグレー

項番	項目	
1)	荷姿	16Kg
2)	混合比率	1液型
3)	塗色	ニューグレー
4)	密度 (g/cm ³)	1.32
5)	加熱残分 (%)	56
6)	粘度 (KU/25°C)	74
7)	引火点 (°C)	25.2°C
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)

※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) 開缶後は、十分に攪拌してからご使用下さい。
- 2) 希釈シンナーは、塗装機・塗装条件により変わりますが[スーパーエポシンナー]から選定下さい。
- 3) 開缶後の塗料、希釈塗料は密閉して保管下さい。(皮張りが生じます)
- 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) 詳細な安全情報は、SDSをご請求下さい。

カンペ焼付プラサフ500A

(-377-)

資料No.101-007

HP

塗膜性能

	素材 表面処理	アルミ合金板(例:A1050P) クロム酸塩系化成処理		
塗 装 系	下塗	塗料名 膜厚 焼付	カンペ焼付プラサフ500(A) 15~20μm ウェットオンウェット または セッティング10分以上+130°C×20分	
	上塗	塗料名 膜厚 焼付	カンペフロンEX 30~40μm 160°C×20分	
塗 膜 性 能	項目		評価	試験条件
	鏡面光沢度		指定艶(グロス30以上)	60度
	付着性		100/100	1mm基盤目
	耐衝撃性		異常なし	デュボン式 R6.35mm 500g 30cm
	鉛筆硬度		H	引っかき硬度
	耐沸騰水性		異常なし	7時間浸漬
	耐アルカリ性		異常なし	5%Na2CO3浸漬 40°C 144時間
	耐酸性		異常なし	5%H2SO4浸漬 23°C 72時間
	耐湿性		異常なし	50°C 98%RH以上 4000時間
	耐塩水噴霧性		異常なし	5%NaCl 35°C 4000時間

※使用素材:アルミ合金板(A1050Pクロム酸塩系化成処理板)※上塗:カンペフロンEX(上記<塗装仕様>に沿って作成)

塗料組成表 (ホワイト)

組成	重量比率
樹脂	20
顔料	34
溶剤	45
添加剤	1
合計	100

標準原色/セット品コードNo

ホワイト	58-377-101
ニューグレー	58-377-103
ブラック	58-377-104