

**系統**

アミノポリエステル樹脂系  
焼付プライマーサーフェーサー塗料

**特徴**

- 1) RoHS・ELV規制対応塗料
- 2) 極めて広範囲の作業性を有する。  
①40秒希釈で15~100 $\mu$ mが1コートで可能。  
②60秒希釈で100 $\mu$ mが1コートで可能。
- 3) 耐食性が優れている。
- 4) 幅広い焼付温度に対応できる。
- 5) 各種上塗りに対応し仕上りが優れている。
- 6) 各種金属との付着性が優れている。

**用途**

産業機械、金属建材、電機機器、自動車部品等

**適用素材と処理**

素材 処理	SPCC	亜鉛メッキ			アルミニウム	ステンレス	
		溶融	合金化	電気		304	430
リン酸亜鉛	○	—	○	○	—	—	—
リン酸鉄	○	—	—	—	—	—	—
専用化成処理	—	—	—	—	○	—	—
脱脂	—	—	—	△	—	—	—
研磨+脱脂	—	—	—	—	—	△	△

○印は塗装可、△印は条件により塗装可

**適用上塗り**

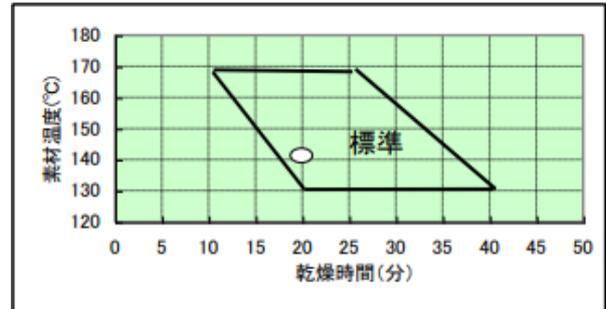
アマラック各種・マジクロン 1000  
レタン 170

**塗装要領**

塗装方法	エアスプレー	
	カンペ焼付シンナー	
希釈シンナー	カンペ焼付シンナー	
希釈率 (%)	15-20	8-12
希釈粘度 (秒/IHS)	18-22	35-45
標準膜厚 (um)	20-60	40-100
理論塗布量	32g/m <sup>2</sup> /10um	

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 特数値はグレー**

項番		
1) 荷姿	16Kg	
2) 混合割合	1液型	
3) 色	グレー	
4) 密度	1.32	
5) 加熱残分 (%)	61	
6) 粘度 (KU/25°C)	64	
7) 引火点 (°C)	22.6	
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) 希釈シンナーの選定に当たっては、塗装機、塗装条件により変わりますが『カンペ焼付シンナー』の製品説明書をご参照下さい。
- 3) 開缶後の塗料、希釈塗料は密閉して保管して下さい。(皮張りを生じます)
- 4) 上塗りまでのインターバルは5分以上置いて下さい。高光沢の上塗りの場合、15分以上放置して下さい。
- 5) エアミックス型エアレススプレーでは泡の巻き込みを生じる場合があります。
- 6) 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TUNE

(-377-)

資料No.101-104

HP

**塗膜性能**

素 材		SPCC(冷間圧延鋼板)		試験条件
表 面 処 理		リン酸亜鉛系化成処理(PB#3140)		
塗 装 系	塗料名	カンペ焼付プラサフTUNEグレー	20~30μm 130°C×20分	エアスプレー セッティング 15分
	膜厚			
	乾燥条件			
	塗料名	なし		
	膜厚			
	乾燥条件			
	塗料名	アミラック1000 白及び淡彩	25~30μm 130°C×20分	
	膜厚			
	乾燥条件			
膜厚		50μm以上		総合膜厚
光沢		80以上		60度
鉛筆引っかき値		F以上		きず跡
付着性		100/100		2mm基盤目
耐衝撃性		異常なし		デュポン式 R6. 35mm 500g 30cm
エリクセン値		4.0mm以上		押し出し値
耐塩水噴霧性	一般部	異常なし		5%NaCl 35°C 240時間
	カット部	3mm以下		ゼロハンテープ剥離幅
耐酸性		異常なし		3%H2SO4 23°C 24時間
耐アルカリ性		異常なし		3%Na2CO3 23°C 48時間
耐湿性		異常なし		50°C 98%RH以上 120時間
耐候性	外観	異常なし		曝露場所
	光沢保持率	90%以上		弊社東京事業所 1年

**塗料組成表**

成分名	重量比率
樹脂	24
顔料	36
溶剤	39
添加剤	1
合計	100

**標準原色/セット品コードNo**

グレー 377-601  
 ホワイト 377-602  
 指定淡彩色