

マジクロン1000

(-275-)

資料No.121-001

HP

**系統**

アミノアクリル樹脂塗料

**特徴**

- 1) 耐候性・保色性に優れている。
- 2) 各種金属素材との付着性が優れている。
- 3) 耐薬品性が優れている。
- 4) 耐汚染性が優れている。

**用途**

金属建材、電気機器、鋼製家具 等

**適用素材と処理**

処理	素材	SPCC	亜鉛メッキ	アルミニウム	SUS
リン酸亜鉛+電着		○	○	—	—
リン酸亜鉛+焼付プラサフ		○	○	—	—
クロメート処理+焼付プラサフ500		—	—	○	—
リン酸亜鉛		○	—	—	—
ステンレス用化成処理		—	—	—	○

○印は塗装可

**適用下塗り**

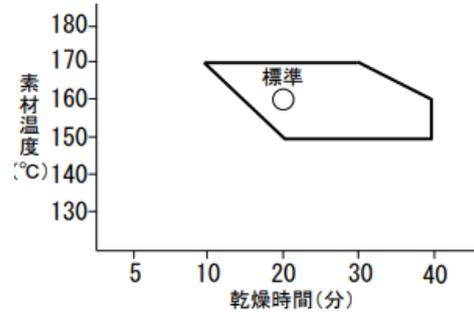
クリーン焼付プラサフ400・カンベ焼付プラサフ500  
カチオン電着(エレクロンKGシリーズ)  
カンベ焼付プラサフTUNE

**塗装要領**

塗装方法	エアスプレー	エア霧化静電
	カンベ焼付用シンナー	
希釈シンナー		
希釈率 (%)	20-40	20-40
希釈粘度 (秒/IHS)	15-25	15-25
標準膜厚 (um)	25-35	25-35
理論塗布量	29g/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 特数値はホワイト**

項番	項目	ベース
1)	荷姿	16kg・4kg
2)	混合比率	既調合
3)	色	ホワイト
4)	密度	1.26
5)	加熱残分 (%)	61
6)	粘度 (KU/25°C)	65
7)	引火点 (°C)	25.0
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) 上記の値はホワイトの数値であり、ロット等で若干変動があります。

**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) 仕上がり肌、光沢、タレ膜厚は塗装環境(気温・湿度)で異なりますので事前に確認をお願いします。
- 3) 塗料調合・塗装時には手袋・保護めがね・マスク等の保護具をご使用下さい。
- 4) 希釈シンナーは「カンベ焼付用シンナー」をご使用下さい。
- 5) 素材の処理状態により、付着などの塗膜性能が異なる可能性があります。事前の確認をお願い致します。
- 6) 詳細な安全情報はSDSをご請求下さい。

マジクロン1000

(-275-)

資料No.121-001

HP

**塗膜性能**

素 材 表面処理		SPCC (冷間圧延鋼板) リン酸亜鉛系化成処理 (PB#3140)		試験条件
塗 装 系	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	なし	
	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	マジクロン1000 ホワイト 25~35 μm 160°C×20分	エアスプレー
鏡面光沢度		90以上		60度
鉛筆引っかき値		H以上		キズ跡
付着性		100/100		1mm基盤目
耐衝撃性		異常なし		デュポン式 R6.35mm 300g 30cm
耐塩水噴霧性 外観		異常なし		5%NaCl 35°C 240時間
カット部		2mm以下		
耐酸性		異常なし		5%H2SO4浸漬 23°C 48時間
耐アルカリ性		異常なし		5%NaOH時間 23°C 48時間
促進耐候性 外観		光沢変化が少ない		SWOM 1000時間
光沢保持率		50%		
屋外耐候性 外観		光沢変化が少ない		沖永良部 1年
光沢保持率		65%		

**塗料組成表 (ホワイト)**

成分名	重量比率
アクリル・メラミン樹脂	30
着色顔料	30
溶剤	39
添加剤	1
合計	100

**標準原色/セット品コードNo**

各色
----