

マジクロンCW

(-278-)

資料No.121-004

HP

系統

熱硬化形アクリル樹脂塗料

特徴

- 1) 外装金属建材用上塗り塗料。
- 2) 建築仕上げ学会 アクリル焼付規格を満足する性能を有する。
- 3) 幅広い色域対応し、且つ耐候性を両立。
- 4) 耐薬品性、耐汚染性が優れている。
- 5) 焼付適用範囲が広く、150℃<から焼付条件設定可能。

用途

金属製建築資材全般
屋外用金属製品各種

適用素材と処理

処理	素材	亜鉛メッキ		アルミニウム	ステンレス	
		合金化	電気		304	430
リン酸亜鉛+プラサフ500A	○	○	○	—	—	—
クロメート処理+プラサフ500A	—	—	—	○	—	—
専用化成処理+プラサフ500A	—	—	—	—	○	○

○印は塗装可

適用下塗

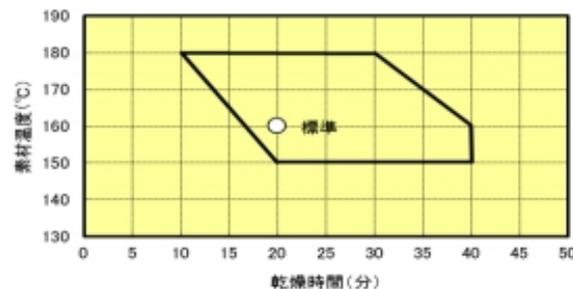
推奨下塗 焼付プラサフ500A

塗装要領

項目	塗装方法	
	エアスプレー	静電塗装
希釈シンナー	カンペ焼付シンナー各種	
希釈率(%)	20~40	20~40
希釈粘度(秒/IHS)	15~25	15~25
標準膜厚(μm)	25~35	25~35
理論塗布量	30g/m ² /10μm	

注)理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

焼付温度と焼付時間・適用範囲



塗料性状 (性状値：ホワイト)

項番	項目	ベース
1)	荷姿	16kg、4kg、1kg
2)	混合比率	1液型
3)	色	ホワイト
4)	密度 (g/cm ³)	1.24
5)	加熱残分(%)	58.0
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 特別有機溶剤等 (特化則適用)
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)

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『カンペ焼付シンナー』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下さい。
- 5) 再塗装時は塗装面の目粗しを行って再塗装して下さい。
- 6) 再塗装をする時はゴミ・油汚染等を除去するためシリコンオフ・石油ベンジン等で塗膜表面を清浄に拭きとって下さい。
- 7) メタリック及びソリッド塗装において、塗装方法の違い(ガンの種類・吐出量)等により色味、仕上がりに違いが生じる場合がありますので事前に塗装条件の設定をおこなって下さい。
- 8) 詳細な安全情報は、SDSをご請求下さい。

マジクロンCW

(-278-)

資料No.121-004

HP

塗膜性能

素 材 表面処理		アルミニウム クロメート処理		試験条件
塗 装 系	プライマー	塗料名 膜厚 乾燥条件	カンベ焼付ブラサフ500A 15~20 μ m ウェットオンウェット	エアスプレー
		塗料名 膜厚 乾燥条件	—	
		塗料名 膜厚 乾燥条件	マジクロンCW淡彩系 30 μ m 160 $^{\circ}$ C \times 20分	エアスプレー
付着性 耐衝撃性 鉛筆硬度 耐沸騰水性 耐酸性 耐アルカリ性 耐湿性 耐塩水噴霧性 促進耐候性		カット部 外観 光沢保持率	100/100 異常なし H 異常なし 異常なし 異常なし 異常なし 1mm以下 異常なし 90%以上	1mm基盤目 デュポン式 1/2インチ 500g 30cm 引っかき硬度 7時間浸漬 5%H ₂ S ₀₄ 23 $^{\circ}$ C 72時間 5%Na ₂ CO ₃ 40 $^{\circ}$ C 144時間 50 $^{\circ}$ C 98%RH 4000時間 5%NaCl 35 $^{\circ}$ C 4000時間 SWOM 1000時間

塗料組成表 (ホワイト)

組成	重量比率
樹脂	28
顔料	30
溶剤	41
添加剤	1
合計	100

標準原色/セット品コードNo

各色
