

エバクラッド4900 (高耐候)

(463)

資料No.143-006

HP

系統

ポリエステル樹脂を主成分とした粉体塗料

特徴

高耐候性を有し、耐食性も良好である。
但し、塗料焼付時に2~3%の揮発分がある

用途

建設機械、金属建材、ガードレール
その他の金属製品 等

適用素材と処理

	鉄		アルミニウム	SUS
	SPCC	亜鉛めっき		
脱脂				
プラスト				
リン酸鉄				
リン酸亜鉛	○	○		
クロメート	○	○	○	○

○印は塗装可
印の付いていない素材・鋼板についてはご相談ください

適用下塗り

本品は1コート仕上げで下塗りは必要としない
(防錆性の向上のため溶剤型下塗り等を施す場合がある)

適用上塗り

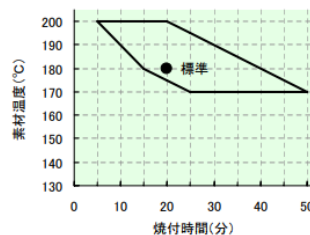
補修塗料にはアクリック1000又はレタンPG80が望ましい
(上塗り塗料を使用する場合は、担当技術までご相談ください)

塗装要領

塗装方法	静電塗装(印加電圧:-60~-100kV) *1
塗装膜厚	60 μm以上を推奨
理論塗布量	12~18 [g/m ² /10 μm] *2

*1. 摩擦帯電粉体塗装の場合は担当技術までご相談ください
*2. 理論塗布量には塗装時のロスを含みません

焼付け温度と焼付け時間・適用範囲



・電気熱風炉でのデータのため、ライン炉(ガス炉)での確認が必要です。
・焼付け上限については色により異なりますので担当技術にご相談ください。

塗料性状

項番	
1) 荷姿	15kg詰め ダンボール箱
2) 真比重	1.2~1.8g/cm ³
3) 平均粒径	35~50 μm *3
4) 発火点	530°C
5) 劇物表示	該当せず
6) 有害物表示	一部基発第477号 該当品あり
7) 消防法区分	非危険物

*3. ご要望により調整可能

使用上の注意

- ・塗料は直射日光の当たらない涼しい所に保管してください。
- ・塗料の貯蔵有効期限は30°C以下で製造後8ヶ月です。但し、適性環境で保管された場合に限りです。
- ・焼付条件の適用範囲は素材温度保持時間です。
- ・被塗物のアースを確実にとってください。
- ・取扱い場所には局所排気装置を設けてください。
- ・容器から出し入れする際は飛散させないように注意し、万一飛散した時には掃除機等で速やかに掃除してください。
- ・取扱い時は防塵マスク、保護手袋、保護眼鏡などを着用し、取扱い後は手洗い、洗顔、うがいを行ってください。
- ・眼に入った場合は水でよく洗い流した後、必要に応じて医師の診断を受けてください。
- ・その他塗料取扱いについての一般的な注意事項の詳細はMSDS(製品安全データシート)をご参照ください。

エバクラッド4900 (高耐候)

(463)

資料No.143-006

HP

塗膜性能

	素材 表面処理	0.8mmt SPCC-SD リン酸亜鉛 (PB-3118)			
塗 装 系	下塗り	—	—		
	上塗り	塗料 膜厚 焼付け	エバクラッド4900 ホワイト 60 μm 180°C×20分 (保持)		
塗 膜 性 能	[項目]		[性能]	[試験条件]	
	光沢		40~95	60度鏡面光沢度 JIS K-5600-4-7	
	塗膜硬度		F~2H	鉛筆引っかき(キズ) JIS K-5600-5-4	
	付着性		100/100	1mm基盤目 JIS K-5600-5-6	
	耐衝撃性		30cm≦	テコハン1/2" 500g JIS K-5600-5-3-6	
	耐湿性	外観		異常なし	50°C98%RH×500hr
		付着		100/100	JIS K-5600-7-2
	耐中性塩水	外観		異常なし	5%NaCl, 35°C×500hr
	噴霧性	クロスカット部		0~3mm	JIS K-5600-7-1
	耐液体性 (酸)			異常なし	5%硫酸240hr JIS K-5600-6-1
	耐液体性 (アルカリ)			異常なし	5%水酸化ナトリウム240h
促進	光沢保持		90%≦	JIS K 240hr JIS K-5600-6-1	
耐候性	色差		1.5≧	サンシャイン・ウェザー・メーター 600hr	

塗料組成表 (淡彩ツヤあり色での一例です)

成分	重量比率
ポリエステル樹脂	55%
硬化剤	7%
添加剤	3%
顔料	35%
溶剤	0%

標準原色/セット品コードNo

