

カブロン 2500 ホワイト

- 系統長 金属素材用エポキシ樹脂焼付下塗塗料
- ・各種非鉄金属の密着性に優れるため、各種素材への塗装が可能です。
 - ・各種上塗り塗料との相性がよく、Wet-on-Wet での上塗塗装においても良好な塗膜が得られます。
 - ・ノンクロムタイプで無公害です。
- 用途 塗料性状 アルミホイール等自動車部品建材等鉄、非鉄金属下塗用

色	ホワイト
粘度(ku/25)	75 ± 5
密度(23)	1.12 ± 0.03
加熱残分(%)	45 ± 3
隠蔽膜厚	12 μm
電気抵抗値	2.1M (ランズテスター)
引火点	2
発火点	367
危険物表示	第1石油類合成樹脂エナメル塗料
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物表示	トルエン 10～20% キシレン 10～20% イソプロピルアルコール 5～10%
医薬用外劇物	該当無し

荷 姿 16 kg

塗装基準

混合 : 使用前によくかき混ぜ、均一にしてください。

希釈剤 : エアスプレー・カブロン205シンナー、静電塗装・カブロン405シンナー

塗 装 方 法	エアスプレー	静電塗装
希 釈 率	50～60%	60～70%
希釈粘度(秒/23)	18～22 / IHS#2	15～18 / IHS#2
セ ッ テ ィ ン グ	10分	10分
焼付条件(物温)	110～170 × 20分	110～170 × 20分
標準膜厚(μm)	15～20	15～20

*膜厚は標準的数値です。被塗物の形状・素材の状態・気象条件・希釈率及び測定機器・測定方法により幅を生じ、増減します。

上塗の種類・メラミンアルキッド樹脂、焼付アクリル樹脂、ポリエステル樹脂(2C1B、2C2B)

注意事項

1. 塗装ならびに塗料取扱い時は、十分換気を行ない火気厳禁です。
2. 製品安全に関する詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(MSDS)をご参照下さい。

カプロン 2500 ホワイト

成分表

特殊エポキシ系樹脂ワニス	56.0	(%)
着色顔料	11.0	(%)
体質顔料	3.9	(%)
防錆顔料	7.4	(%)
溶剤	20.3	(%)
添加剤	1.4	(%)
合 計	100.0	(%)

試験板作成条件

素 材	0.5mm アルミ材 A1100P
前 処 理	キシロール脱脂
下 塗	カプロン 2500 ホワイト
上 塗	サグラン33 ホワイト
焼 付 条 件	150 × 20分
塗 装 系	2 C 1 B
膜 厚	40 μm

性能表

試 験 項 目	規 格	性 能
付着性	1mm幅 クロスカット法 100個碁盤目による塗膜のはがれ抵抗性	100 / 100
引っかき硬度	鉛筆法による鉛筆硬度	2H
耐おもり落下性	デュポン式衝撃変形試験器による塗膜衝撃抵抗性 (半径6.35mm×500g×cm)	50
耐 湿 性	温度50±1、相対湿度95%以上の連続結露法回転式で 960時間湿潤しても塗膜に異常がないこと。	合格
耐 液 体 性	水浸せき法により40 960時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合格
耐中性塩水噴霧性	塩水噴霧試験装置による、塩水による塗膜の錆抵抗性 960時間	カット部片側 1mm以内
耐アルカリ性	0.1NNaOH スポットテストを7時間行っても、塗膜に異常がないこと。	合格
耐 酸 性	0.1NH ₂ SO ₄ スポットテストを7時間行っても、塗膜に異常がないこと。	合格
耐キシロール性	ラビング10往復後、塗膜に異常がないこと。	合格
耐沸騰水性	沸騰水に7時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合格
CASS 試験	J I S K 8 5 0 2 48時間	カット部片側 1mm以内
耐冷熱繰返し性	サイクル試験条件 [(-20 × 15.5時間) + (RT × 0.5時間)] + (耐沸騰水性 × 8時間) 20サイクルにて冷熱繰返しに耐えること。	合格