

No. 5000ACラッカー SC-3

- 系 統 硝化綿アクリル樹脂塗料
- 特 長 乾燥が早く、光沢・密着性に優れ、塗膜は硬度と衝撃性のバランスが良い
- 用 途 産業機器類、事務機器類、建築内装
- 塗料性状

色	シルバー
加熱残分(%)	33±3
引火点	3℃
発火点	370℃
危険物表示	第1石油類(非水溶性)合成樹脂エナメル塗料
有機溶剤区分	第2種等含有
有害物表示	エチルベンゼン、メチルイソブチルケトン、トルエン、 酢酸ルマルブチル、キシレン、酢酸エチル、 イソプロピルアルコール、イソブチルアルコール、ニトロセルロース
医薬用外劇物	該当なし

- 荷 姿 入目 16kg、4kg
- 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。

塗 装 方 法	エアスプレー
希 積 剤	NO. 300ラッカーシンナー
希積割合(Wt%)	80~120
塗装粘度(20℃)	18±2秒
標準膜厚(μm)	20~30

乾燥時間 23℃
 指触硬化 5~10分
 半硬化乾燥 20~30分
 塗重乾燥 1~2時間

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

- 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. 塗装場所の気温が5℃以下、湿度85%以上の場合は、塗膜の乾燥過程で種々の欠陥を生ずることがありますので、塗装を避けて下さい。
 3. 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。
 4. 塗装環境が高温多湿の場合、塗膜がブラッシングを起こし、艶引け・白ボケとなる可能性があります。この場合は、アサヒノンブラッシングを添加してください。

No. 5000ACラッカー SC-3

□ 成分表

アルキド系樹脂ワニス	15.0	(%)
アクリル系樹脂ワニス	41.3	(%)
アルミペーセント	5.0	(%)
硝 化 綿	22.2	(%)
溶 剤	16.0	(%)
添 加 剤	0.5	(%)
合計	100.0	(%)

□ 試験板作成条件

素 材	SPCC軟鋼板
前 処 理	#400サトペーパー研磨、キシロール脱脂
塗 装 方 法	エアスプレー
膜 厚	25~30 μm
乾 燥 条 件	RT×24時間

□ 性能表

試 験 項 目	規 格	性 能
容器の中での状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一樣になること。	合 格
塗 膜 の 外 観	塗膜の外観が正常であること。	合 格
引 っ か き 硬 度	鉛筆法による鉛筆硬度	HB
耐 お も り 落 下 性	デュボン式衝撃変形試験器による塗膜衝撃抵抗性 (半径6.35mm×300g×cm)	20
付 着 性	1mm幅 クロスカット法 100個基盤目による塗膜のはがれ抵抗性	100/100
耐 屈 曲 性	円筒形マンドレル法による塗膜折り曲げ抵抗性 (mm)	6
耐 カ ッ ピ ン グ 性	カッピング試験装置による塗膜押し出し抵抗性 (mm)	5