

サグラン33 ホワイト

系 統 金属素材用アクリル樹脂焼付上塗り塗料

特 長

- 1) 肉持感により優れた仕上がりが得られる。
- 2) 密着感が良く、耐食性に優れている。

用 途 電気器具類、鋼製家具類、産業機器類、重電機機器類

塗料性状

色	白色
引 火 点	23℃
発 火 点	240℃
危 険 物 表 示	第2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種有機溶剤等
有 害 物 表 示	キシレン、1-ブタンール、メチルイソブチルケトン、 メタノール、エチレングリコールモノブチルエーテル、 エチルベンゼン、ホルムアルデヒド
医 薬 用 外 劇 物	該当なし

荷 姿 各色 入目 16kg

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	静電塗装
希 積 剤	SW-135 静電用シナー	No. 5000TS 静電用シナー
希 積 割 合 (W t %)	25~35	25~40
塗 装 粘 度 (2 0 ℃)	15~25秒	15~25秒
セ ッ テ ィ ン グ	10分	10分
焼 付 条 件 (物 温)	150℃×20分	150℃×20分
標 準 膜 厚 (μ m)	20~30	20~30

* 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. 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。

サグラン33 ホワイト

□ 成分表

アクリル系樹脂ワニス	36.4	(%)
メラミン系樹脂ワニス	12.1	(%)
着色顔料	34.1	(%)
体質顔料	1.7	(%)
溶剤	15.3	(%)
添加剤	0.4	(%)
合 計	100.0	(%)

□ 試験板作成条件

素 材	S P C鋼板 0.8×70×200mm
前 処 理	リン酸亜鉛処理
上 塗	標記塗料
焼 付 条 件	150℃×20分
膜 厚	30±3 μm

□ 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
引 っ か き 硬 度	鉛筆法による鉛筆硬度	2H
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 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)	30
耐 水 性	水浸せき法により40℃240時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合 格
耐 湿 性	温度50±1℃、相対湿度98%以上の連続結露法回転式で240時間 湿潤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 120時間	合 格
耐 ガ ソ リ ン 性	JIS K5652 揮発油2号に4時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合 格
促 進 耐 候 性	サンシャインカーボンアーク灯にて塗膜の割れ、はがれ、膨れがなく、 光沢保持率は80%以上で、色差が2.0以内である塗膜の耐候性 400時間	合 格