

サグラン 33MG

系 統 金属素材用アクリル樹脂焼付上塗塗料
 特 長

- 1) メタリックの発色に優れています。
- 2) 2C1B可能で工程短縮が可能です。
- 3) 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	シルバー
加熱残分(%)	46 ± 3
引火点	21
発火点	367
危険物表示	第2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	キシレン 30~40% 1-ブタンオール 5~10%
医薬用外劇物	該当なし

荷 姿 各色 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	静電塗装
希 釈 剤	SW-111 静電用ソナー	SW-131(静)ソナー
希 釈 割 合 (W t %)	25 ~ 35	25 ~ 40
塗 装 粘 度 (20)	15 ~ 20秒	12 ~ 17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 ~ 25	20 ~ 25

* 膜厚は標準的数値です。被塗物の形状・素材の状態・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。

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33MG シルバーメタリック

成分表

アクリル系樹脂ワニス	42.8	(%)
メラミン系樹脂ワニス	18.5	(%)
エポキシ系樹脂ワニス	3.3	(%)
アクリルポリマー	1.9	(%)
アルミペースト	7.7	(%)
溶剤	24.6	(%)
添加剤	1.2	(%)
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	サグラン33 MG シルバーメタリック
焼 付 条 件	150 × 20分
膜 厚	20 ~ 25 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、堅い塊がなくで一様になること。	合格
引 っ か き 硬 度	鉛筆法による鉛筆硬度	H
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
耐 屈 曲 性	屈曲試験機 10mm	合格
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×500g×cm)	30
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 水 性	水道水40 に240時間浸漬後、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 キ シ ロ ー ル 性	ラッピング8往復後、塗膜に異常がないこと	合格
耐 揮 発 油 性	揮発油3号に7時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合格
耐 油 性	ギヤーオイル浸漬 20 に24時間浸漬させても、塗膜に異常がないこと。	合格