

サグラン 4000 ゴールドメタリック

系 統 金属素材用アクリル樹脂焼付上塗塗料
 特 長 メタリック色において、アルミが均一に配向し、メタリックの発色を良好なものにする。
 特 に、2コート1ベーク仕様のベースメタリックとして効果を発揮する。
 用 途 アルミホイール等自動車部品建材その他工業用金属部
 塗料性状

色	ゴールドメタ
加熱残分(%)	45 ± 3
引火点	16
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	キシレン 20~30% 1-ブタール 5~10% メチルイソブチレート 5~10%
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、均一にして下さい。

塗装方法	エアスプレー	静電塗装
希 釈 剤	SW-100 静電用ソナー	SW-131 静電用ソナー
希 釈 割 合 (W t %)	40 ~ 55	45 ~ 60
塗 装 粘 度 (20)	15 ~ 25	12 ~ 20
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 4000 ゴールドメリック

成分表

アクリル系樹脂ワニス	52.3	(%)
メラミン系樹脂ワニス	15.3	(%)
アルミペー スト	10.6	(%)
着色顔料	2.0	(%)
溶剤	18.6	(%)
添加剤	1.2	(%)
合 計	100.0	(%)

試験板作成条件

素 材	S P C C 鋼板
前 処 理	リン酸亜鉛処理
下 塗	カプロン 2000
上 塗	サグラン 4000 (指) ゴールドメリック
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 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 液 体 性	水浸せき法により40 120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	J I S 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