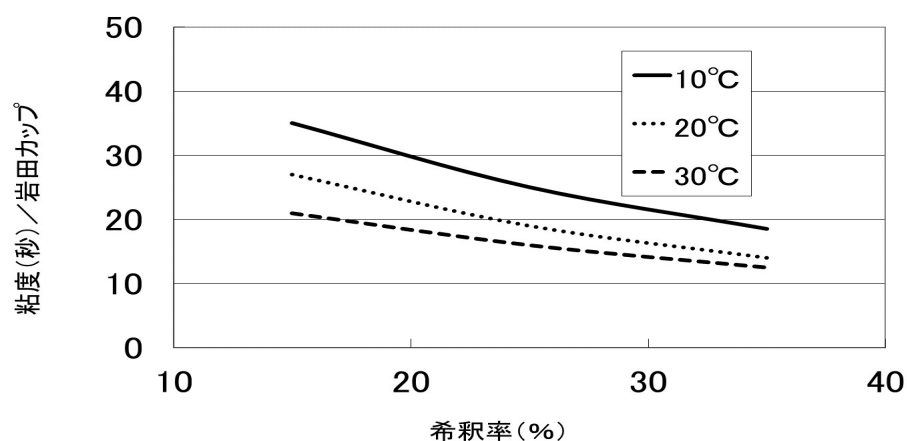


製品説明書 [製品名] トアメラタイト#200

塗料の分類	アミノアルキド樹脂塗料
はじめに	トアメラタイト#200は標準タイプの「トアメラタイト#300」より更に塗装の合理化・省エネルギー・生産性を追求した低温焼付けタイプのメラミン樹脂とアルキド樹脂を主体とした塗料です。
特徴	<ul style="list-style-type: none"> ① 低温で焼付けることができます。 ② 高温短時間で焼付けることができます。 ③ 光沢・硬度に優れ、密着性の良い珪瑯調の塗膜が得られます。 ④ 耐屈曲性・耐衝撃性に強く、耐水、耐油、耐薬品性も優れます。 ⑤ 塗装作業性に優れ、特に静電塗装による着きまわり性が大変優れています。
用途	空調機器、配電盤、ガス器具 鋼製家具、間仕切り 自動車部品、農機具 プロパンボンベ その他一般金属製品
荷姿	16kg
危険物表示	消防法表示 第四類第2石油類 危険等級 III
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	SDSを参照ください。
推奨塗装条件	(塗装環境により若干の調整が必要です)

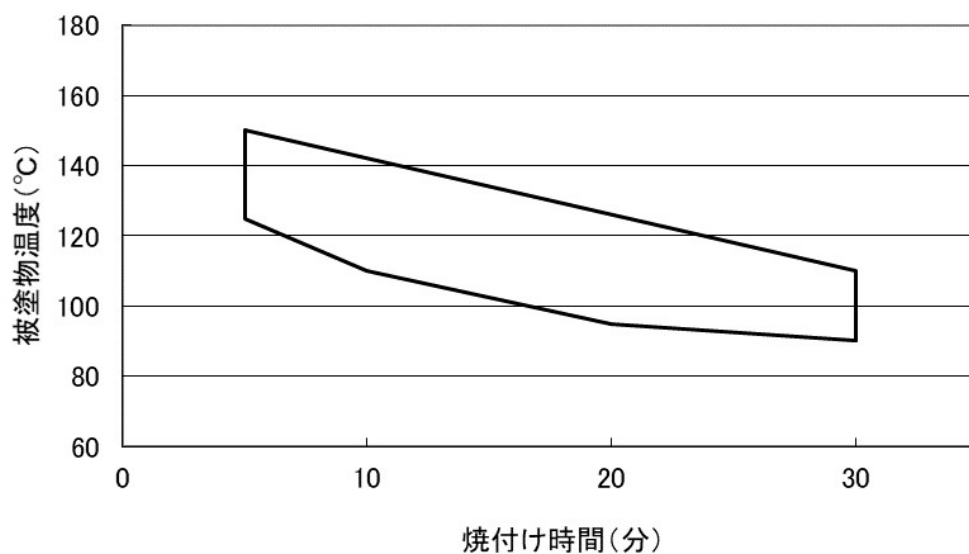
	冬	春・秋	夏
希釈剤	焼付シンナー		
	#10～#20	#30～#40	#50～#60
希釈率	20～30%		
塗装粘度	15～25秒(岩田カップ)		

温度・粘度・
希釈曲線



焼付け管理幅

焼付け条件 ; 100~110℃×20分



塗装仕様例

(1)

工程	商品名	色相	膜厚	焼付け条件
素材	SPCC			
素地調整	リン酸亜鉛化成処理			
上塗り	トアマライト#200	指定色	25~35 μm	110℃ ×20分

(2)

工程	商品名	色相	膜厚	焼付け条件
素材	SPCC			
素地調整	リン酸亜鉛化成処理			
下塗り	トップオールグレー	グレー	20~30 μm	インターバル 10分以上
上塗り	トアマライト#200	指定色	25~35 μm	110℃ ×20分

(3)

工程	商品名	色相	膜厚	焼付け条件
素材	SPCC			
素地調整	リン酸亜鉛化成処理			
下塗り	トアマライト	ホワイト グレー	20~30 μm	インターバル 10分以上
上塗り	トアマライト#200	指定色	25~35 μm	110℃ ×20分

塗膜性能

項目	結果	試験方法 (JIS K 5651 に準拠)
鏡面光沢度	90<	測定角度 60 度
付着性	100/100	1 mm 間隔 100 マス
耐おもり落下性	異常なし	テールン式 500g×40cm
鉛筆引っかき値	F	三菱鉛筆ニキス跡
耐水性	異常なし	40℃×72 時間
耐アルカリ性	異常なし	5%Na ₂ CO ₃ 40℃×24 時間
耐酸性	異常なし	5%H ₂ SO ₄ 23℃×24 時間
耐湿性	異常なし	98RH%< 50℃ 24 時間
耐揮発油性	異常なし	揮発油 2 号 23℃×24 時間
耐中性塩水噴霧性	異常なし	72 時間 テープ片側剥離 3 mm 以下
促進耐候性	異常なし	キノンランプ法 360 時間
試験片作製条件	色相 : 淡彩色 試験片 : SPCC-SD (0.8 t × 70 × 150 mm) 素地調整 : りん酸亜鉛処理 焼付け条件 : 110℃ × 20 分 (被塗物保持条件) 膜厚 : 25 ~ 30 μm	

塗膜評価結果につきましては測定値であり、保証値ではありません。
 被塗物、素地調整により異なる場合があります。
 被塗物の素地調整は十分に行ってください

塗装上の注意

- 1) 開缶後はよくかき混ぜて均一にしてからご使用ください。
- 2) 希釈は専用のシンナーを使用してください。
- 3) 焼付け条件は被塗物温度の条件になります。
- 4) メタリック色は色相を安定させるため、塗装条件を一定に管理してください。
- 5) 被塗物表面の油汚れや不純物等は完全に除去してください。
- 6) 化成被膜処理による素地調整を施してください。

取り扱い上の留意点

- 1) 塗装時には必ず防毒マスクを着用し、直接吸引は避けてください。
また、作業終了後は手洗い及びうがい等を励行してください。
- 2) 廃棄する場合、産業廃棄物として処分してください。
- 3) 製品安全シート (SDS) の内容をご確認ください。

保管方法

- 1) 直射日光、焼付け乾燥炉付近等を避け、冷暗所に保管してください。
- 2) 湿気の多い場所では保管しないでください。
- 3) 直接地面に置かないようにしてください。
- 4) 使用後は溶剤の揮発を防ぐため密閉をしてください。