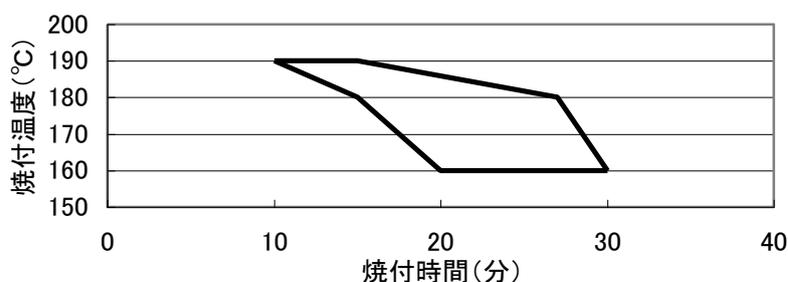


製品説明書 [製品名] ニューガーマット#3000TL
メタリック (各色)



塗料の分類	中温焼付硬化形ふっ素樹脂塗料
特 徴	<p>①従来4コート4ベークのメタリック仕様のクリヤー塗装を省略し、工程の簡素化を目指したメタリック塗料です。</p> <p>②従来のニューガーマット#3000メタリック仕様にほぼ近い塗膜性能を有しています。</p> <p>③従来の同様の塗装作業性にて塗装することができます。</p> <p>④光沢値の調整(3分艶まで)は可能です。</p>
用 途	ビルカーテンウォール 各種サイディング 内装パネル
荷 姿	「ニューガーマット#3000TL メタリック各色」 16 kg
焼付条件	170℃×20分



塗膜性能

項 目	結 果		備 考
付着性	100/100		1mm 基盤目、100 マス
耐おもり落下性	合格		テコポン式 1/2φ×500g×40cm
引っかき硬度	H		三菱鉛筆ユニ
耐沸騰水性	外観 付着性	異常なし 100/100	沸騰水 8 時間浸漬
耐酸性	異常なし		5% H_2SO_4 スポット試験 48 時間
耐アルカリ性	異常なし		5%NaOH スポット試験 48 時間
耐湿性	外観 付着性	異常なし 100/100	1000 時間
促進耐候性	外観 光沢保持率 付着性	異常なし 80% 100/100	サンシャイウエザーメーター 3500 時間
耐水性	合格		水道水浸漬 1 ヵ月
耐中性塩水噴霧	合格		1000 時間

被塗物：クロメート処理アルミ材
膜 厚：60 μ m

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、前処理により異なる場合があります。

注意事項

- 1) 素材
 - ・ 基材表面の油汚れや不純物等は、完全に除去して下さい。
 - ・ 基材の種類や履歴により良好な付着力を得ることができない場合があります。事前に目的の基材を用いて、ユーザーラインにおいて、塗装性・付着性をご確認下さい。
- 2) シンナー
 - ・ 専用シンナー以外のシンナー使用により、塗膜外観不良や塗装機のトラブルを発生する可能性があります。塗料の希釈や塗装機の洗浄には専用シンナーをご使用下さい。
- 3) 再塗装
 - ・ ゴミ・キズ等により再塗装が必要な場合は、必ず研磨を施してください。
- 4) その他
 - ・ 超耐候性等が要求される場合は、従来の塗装仕様（4コート4ベーク：クリヤー工程有）をご使用下さい。

塗装仕様例

(1) 標準塗装仕様（屋外仕様）

工程	塗料名	膜厚 (μm)	希釈シンナー (希釈率)	焼付条件
下地 処理	化成処理（りん酸亜鉛 クロメート処理）			
下塗	ニューガ-メット#3000E フライマー	15~20	ニューガ-メットフ-ライマー-シンナー (40~60%)	ウエットオンウエット 170°C × 20 分
中塗	ニューガ-メット#3000（指定色）	15~20	ニューガ-メットシンナー (250~30%)	
上塗	ニューガ-メット#3000TL メタリック（各色）	25~30	ニューガ-メットシンナー (30~40%)	170°C × 20 分

(2) 準屋外仕様（紫外線による影響が少ない）

工程	塗料名	膜厚 (μm)	希釈シンナー (希釈率)	焼付条件
下地 処理	化成処理（りん酸亜鉛 クロメート処理）			
下塗	ニューガ-メット#3000E フライマー	15~20	ニューガ-メットフ-ライマー-シンナー (40~60%)	170°C × 20 分
上塗 1	ニューガ-メット#3000TL メタリック（各色）	20~25	ニューガ-メットシンナー (30~40%)	170°C × 20 分
上塗 2	ニューガ-メット#3000TL メタリック（各色）	15~20	ニューガ-メットシンナー (30~40%)	

注：上塗（TLメタリック）の膜厚は、最低 35 μm 以上確保する様、お願いします。