

製品説明書	[製品名] ニューガーマット#3000
--------------	---------------------



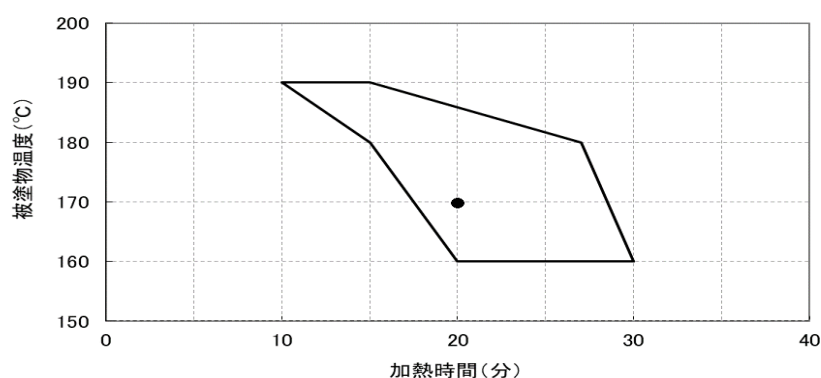
塗料の分類	熱硬化形ふっ素樹脂塗料
はじめに	ふっ素樹脂としてフルオロエチレン・ビニルエーテル（FEVE）を採用した熱硬化形ふっ素樹脂塗料です。 熱可塑性ふっ素樹脂塗料では加熱温度が高いため、塗装できなかった素材への塗装や色調の幅を広げることが出来る塗料です。
特徴	<ul style="list-style-type: none"> ① 耐候性および塗膜性能が優れるため屋外用途に最適で、長期間にわたって美観を維持する事ができます。 ② 美しい外観を有し、光沢有りから3分艶まで選択できます。 ③ リコート性が良く、現地ではニューガーマット#2000、#5000で容易に補修ができます。
用途	ビル建材、住宅・住宅金物類、エクステリア製品
荷姿	16kg 4kg ニューガーマット#3000 各色 ニューガーマット#3300 クリヤー 各艶（3分、5分、7分）クリヤー
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。

標準塗装条件

希釈剤	冬	春・秋	夏
ニューガーマットシナー	#100～#200	#200～#400	#400～#500
ニューガーマット静電用シナー	#100X ～#200X	#200X ～#400X	#400X ～#500X
希釈率	30～50%		

加熱硬化条件
管理幅

加熱硬化条件 170℃×20分 （素材の温度と保持時間による）



塗装仕様例

<ソリッドカラー仕様>

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱硬化条件
素材	アルミニウム合金			
素地調整	クロメート処理（クロムフリー系処理）			
下塗り	ニューガ-メット焼付 プライマー	ホワイト グレー	5～ 20 μm	インターバル 10分
上塗り	ニューガ-メット#3000	指定色	35～ 45 μm	セッティング 10分 170℃×20分

<メタリックカラー仕様>

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱硬化条件
素材	アルミニウム合金			
素地調整	クロメート処理（クロムフリー系処理）			
下塗り	ニューガ-メット焼付 プライマー	ホワイト グレー	5～ 20 μm	インターバル 10分
上塗り 1	ニューガ-メット#3000	指定 メタリック	35～ 45 μm	セッティング 10分 170℃×20分
上塗り 2	ニューガ-メット#3300クリアー	指定艶	15～ 20 μm	セッティング 10分 170℃×20分

<その他① 塗装仕様ZN>

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱硬化条件
素材	亜鉛めっき鋼板			
素地調整	りん酸亜鉛処理			
下塗り	ニューガ-メット焼付 プライマー	ホワイト グレー	15～ 20 μm	インターバル 10分
上塗り	ニューガ-メット#3000	指定色	35～ 45 μm	セッティング 10分 170℃×20分

<その他② 塗装仕様ZN（重防食仕様）>

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱硬化条件
素材	亜鉛めっき鋼板			
素地調整	りん酸亜鉛処理			
下塗り	トアパ-ウタ-#1500NU-Ⅱ	アイボリー	70～ 90 μm	180℃×20分
上塗り	ニューガ-メット#3000	指定色	35～ 45 μm	セッティング 10分 170℃×20分

塗膜性能

項目	結果	試験方法
塗膜厚さ 下塗り 上塗り	10~15 μ m 35~45 μ m	
表面光沢	75 グロス	JIS K 5600-4-7
初期付着性	100/100	JIS K 5600-5-6
耐衝撃性	異常なし	JIS K 5600-5-3 ティップ式 1/2 ϕ × 500g × 50cm
塗膜硬度	H~2H	JIS K 5600-5-4
耐沸騰水性 外観 付着性	異常なし 100/100	イソ交換水 浸漬時間 7 時間 JIS K 5600-5-6
耐湿性 外観 付着性	異常なし 100/100	JIS K 5600-7-2 4000 時間 JIS K 5600-5-6
耐温水性 外観 付着性	異常なし 100/100	50°C 温水浸漬 1000 時間 JIS K 5600-5-6
耐アルカリ性	異常なし	5%水酸化ナトリウム水溶液 リング法 23°C 168 時間
耐酸性	異常なし	5%硫酸水溶液 リング法 23°C 168 時間
耐中性塩水噴霧性 外観 カット部	異常なし 2 mm以内	JIS K 5600-7-1 4000 時間
促進耐候性	85%以上	サンシャイウエザーメーター 6000 時間 光沢保持率
耐冷熱サイクル試験 外観 付着性	異常なし 100/100	沸水 8 時間 → -20°C 16 時間 7 サイクル JIS K 5600-5-6
試験片作製条件	色相 : 淡彩色 試験片 : A5052 (2 t × 70 × 150 mm) 素地調整 : クロメート処理 下塗り : ニューガ-メット焼付プライマー ホワイト 上塗り : ニューガ-メット#3000 淡彩色 加熱硬化 : 170°C × 20 分 条件 (被塗物保持条件)	

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
注意事項

- 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) 加熱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、加熱炉付近等を避け、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。

補修仕様
について

1. 部分補修の場合
表面のゴミ、キズなど少面積を部分補修するような場合
下地処理 ; ホコリなど除去後、補修する箇所を#400程度の
サンドペーパーで軽く研磨
IPAなど溶解力の低い溶剤による溶剤拭き
エアブロー
使用塗料 ; ニューゲーメット#2000
塗装方法 ; 刷毛塗り
乾燥条件 ; 常温乾燥または130℃程度の加熱乾燥
* 乾燥条件により仕上がり感が異なる場合がありますので
事前に確認ください。
2. 広い面積の補修の場合
塗装品が出荷後～色変更などでパネル全面を現地で塗り直す場合
下地処理 ; #400程度のサンドペーパーで研磨
エアブローおよびIPAなど溶解力の低い溶剤による
溶剤拭きで汚れ除去
使用塗料 ; ニューゲーメット#5000
塗装方法 ; ローラー塗装
3. 注意事項
①補修に使用する塗料はふっ素樹脂塗料以外の塗料は使用しないでください。
②ニューゲーメット#2000、#5000は2液形の塗料になります。
使用する前にはそれぞれの製品説明書をご確認ください。