

製品説明書	[製品名] ガーマット1000
--------------	------------------------



塗料の分類

熱可塑性ふっ素樹脂塗料

はじめに

“ガーマット1000”は米国ペンウォルト社が1965年に塗料用に開発したポリフッ化ビニリデンをベースとして開発したふっ素樹脂塗料です。耐候性・耐薬品・加工性などに極めて優れた耐久性を発揮し、50年以上の実績を誇ります。

特徴

- ① ポリフッ化ビニリデン（P V D F）を樹脂のベースとした、超耐候性のふっ素樹脂塗料です。
- ② 耐候性だけでなく、耐薬品性、加工性などに極めて優れています。
- ③ アルミニウム合金製のビル建材に採用され40年以上の実績を誇ります。
- ④ 塗装作業性が良好で、エアースプレー・静電塗装でご使用可能です。

用途

ビル建材、住宅・住宅金物類、エクステリア製品

荷姿

16kg

危険物表示

消防法表示 第四類第1石油類 危険等級 II

有機溶剤区分

第2種有機溶剤等

有害物質表示

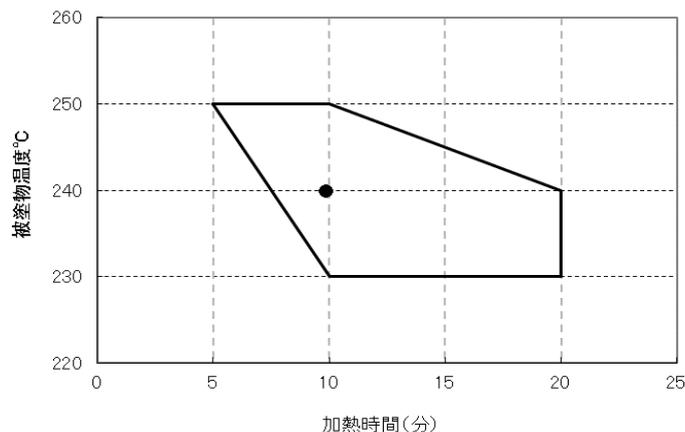
SDSを参照ください。

標準塗装条件

	冬	春・秋	夏
希釈剤	ガーマットシンナー W	ガーマットシンナー ガーマットシンナー S	ガーマットシンナー SS
希釈率	10～30%		
塗装粘度	20～25秒		

加熱条件

加熱条件 230～250℃×10分（素材の温度と保持時間による）
* 加熱時には、被塗物を5分以内に180℃以上まで昇温させて下さい



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	ガ-メットプライマ-NC	ホワイト グレー	5～ 15μm	インターバル 10分
上塗り	ガ-メット1000	指定色	25～ 40μm	セッティング 10分 240±10℃×10分

<メタリックカラー仕様>

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱条件
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	ガ-メットプライマ-NC	ホワイト グレー	5～ 15μm	インターバル 10分
上塗り1	ガ-メット1000	指定 メタリック	25～ 40μm	セッティング 10分 240±10℃×10分
上塗り2	ガ-メット1000	クリアー	10～ 20μm	セッティング 10分 240±10℃×10分

塗膜性能

項目	結果	試験方法
塗膜厚さ	下塗り 10~15 μ m 上塗り 35~45 μ m	
表面光沢	30~40 g° 眩	JIS K 5600-4-7
初期付着性	100/100	JIS K 5600-5-6
耐衝撃性	表打 異常なし 裏打 異常なし	JIS K 5600-5-3 ティンポ式 1/2 Φ × 500g × 50cm
耐摩耗性	30~50 mg	JIS K 5600-5-9
塗膜硬度	H~2H	JIS K 5600-5-4 引っかき硬度 塗膜キズ跡
耐沸騰水性	外観 付着 100/100	1回交換水 浸漬時間 8 時間 JIS K 5600-5-6
耐湿性	外観 付着 100/100	JIS K 5600-7-2 4000 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 $^\circ$ C 168 時間
耐酸性	異常なし	5%硫酸水溶液 リング法 23 $^\circ$ C 168 時間
促進耐候性	80%以上	サンシャインウエザーメーター 6000 時間 光沢保持率
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 : ガーメットプライマー NC ホワイト 加熱条件 : 240 $^\circ$ C × 10 分 (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

使用塗料 ; ニューガーマット#2000

塗装方法 ; 刷毛塗り

乾燥条件 ; 常温乾燥または120℃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

① 塗装品を出荷前～外観不良、膜厚不足などでパネル全面を工場で
塗り直す場合

下地処理 ; 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 ; ガーマット1000

塗装方法 ; スプレー

加熱条件 ; 240℃×10分

② 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十分に研磨
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 ; ニューガーマット#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 ニューガーマット#2000、#5000は2液性の塗料になります。
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。