

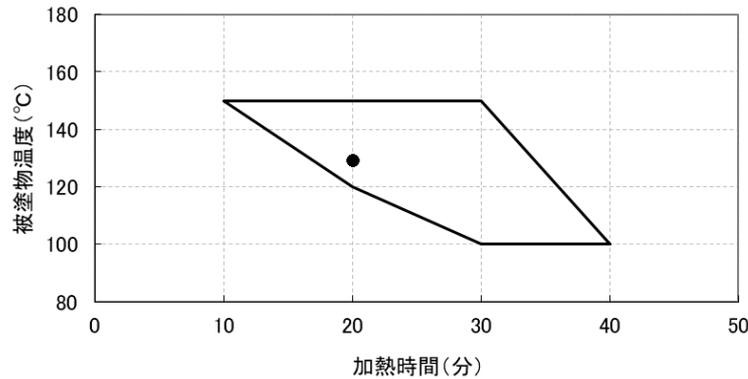
製品説明書	[製品名] ニューガーマット#2000
--------------	----------------------------



塗料の分類	常温乾燥形ふっ素樹脂塗料（強制乾燥）																
はじめに	フルオロエチレン・ビニルエーテル（FEVE）を採用し強制乾燥または常温乾燥が可能な2液形のふっ素樹脂塗料です。 加熱硬化形塗料で塗装出来ない素材にも塗装する事ができます。																
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 塗装仕様を組むことで、これまで塗装できなかった素材に対しふっ素樹脂塗料を塗装することができます。 																
用途	ビル建材、住宅・住宅金物類、エクステリア製品																
荷姿	<p>ニューガーマット#2000 各色</p> <p style="margin-left: 20px;">* A（主剤）：B（硬化剤）＝8：1</p> <p style="margin-left: 40px;">18kgセット（主剤：硬化剤＝16：2）</p> <p style="margin-left: 40px;">4.5kgセット（主剤：硬化剤＝4：0.5）</p> <p>ニューガーマット#2300 クリヤー</p> <p style="margin-left: 100px;">各艶（3分、5分、7分）クリヤー</p> <p style="margin-left: 20px;">* A（主剤）：B（硬化剤）＝5：1</p> <p style="margin-left: 40px;">12kgセット（主剤：硬化剤＝10kg：2kg）</p> <p style="margin-left: 40px;">3kgセット（主剤：硬化剤＝2.5kg：0.5kg）</p>																
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	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 40%;">希釈剤</th> <th style="width: 15%;">冬</th> <th style="width: 25%;">春・秋</th> <th style="width: 20%;">夏</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ニューガーマットシナー</td> <td>#100～#200</td> <td>#200～#400</td> <td>#400～#500</td> </tr> <tr> <td>ニューガーマット静電用シナー</td> <td>#100X ～#200X</td> <td>#200X ～#400X</td> <td>#400X ～#500X</td> </tr> <tr> <td>希釈率</td> <td colspan="3">30～40%</td> </tr> </tbody> </table>	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	30～40%		
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	30～40%																

加熱硬化条件
管理幅

加熱硬化条件 130℃×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~ 20μm	インターバル 10分
上塗り	ニューガ-メット#2000	指定色	35~ 45μm	セッティング 10分 130℃×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~ 20μm	インターバル 10分
上塗り 1	ニューガ-メット#2000	指定 メタリック	35~ 45μm	セッティング 10分 130℃×20分
上塗り 2	ニューガ-メット#2300 クリヤー	指定艶	15~ 20μm	セッティング 10分 130℃×20分

その他① 塗装仕様ZN>

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱条件
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~ 20μm	インターバル 10分
上塗り	ニューガ-メット#2000	指定色	35~ 45μm	セッティング 10分 130℃×20分

<その他② 塗装仕様FR>

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱条件
素材	繊維強化プラスチック (FRP)			
素地調整	溶剤脱脂 (イソプロピルアルコール)			
上塗り	ニューガ-メット#2000	指定 メタリック	35~ 45μm	80℃~130℃×20分

* 事前に付着性など確認してください。
タイトプライマーを下塗りに適用する事もできます。

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 $\%$ 以上	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 テムコン式 1/2 ϕ \times 500g \times 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	1/2 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 $^{\circ}$ 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 $^{\circ}$ 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
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	サンシャイワエターメーター 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 \rightarrow -20 $^{\circ}$ 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 \times 70 \times 150 mm) 素地調整 : クロメート処理 下塗り : ニューガーマット焼付プライマー 柯イト 上塗り : ニューガーマット#2000 淡彩色 加熱硬化 : 130 $^{\circ}$ C \times 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。

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。