

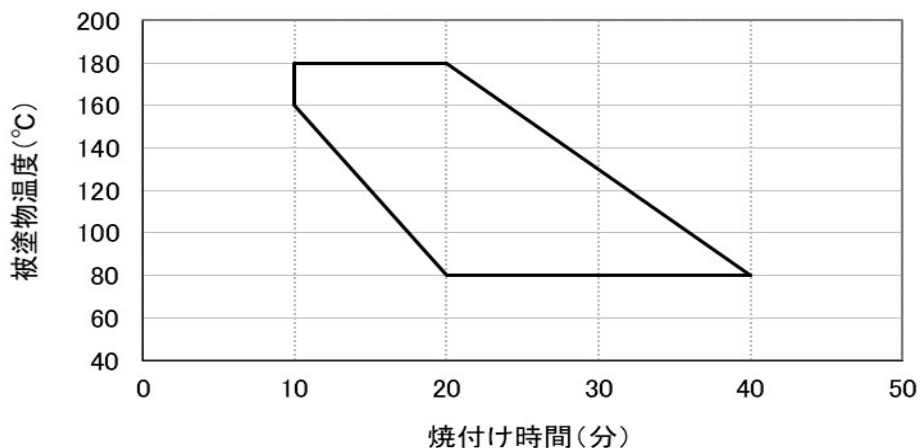
製品説明書 [製品名] メタルアンダー#700



塗料の分類	特殊変性エポキシ樹脂系下塗り塗料																				
特徴	<ul style="list-style-type: none"> ① 各種金属（鉄・非鉄）に対して付着性が良く、優れた防錆力があります。 ② 120℃×20分以上の各種焼付け形上塗り塗料に適用でき、2コート1ベーク塗装ができます。 ③ 上塗り塗料の仕上がり外観（光沢変動）への影響はほとんどありません。 ④ 鉛・クロムなどの有害重金属を含有しない環境対応形塗料です。 ⑤ エアースプレー、静電塗装でご使用でき、2コート2ベーク、2コート1ベークのいずれの焼付けにおきましても良好な仕上りを得ることができます。 																				
用途	建築、鉄材構造物、車両、電気機器、鋼製家具などあらゆる素材の下塗りとしてご使用いただけます。																				
色相	ホワイト、グレー																				
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																				
推奨上塗り塗料	トアアクロンH#450 トアメタルトップCW トアメタルウレタンCW																				
推奨塗装条件	<p>(塗装環境により若干の調整が必要です)</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>冬</th> <th>春・秋</th> <th>夏</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>希釈剤</td> <td colspan="3">エピライトシンナー</td> </tr> <tr> <td></td> <td>#10～#20</td> <td>#20～#30</td> <td>#30～#40</td> </tr> <tr> <td>希釈率</td> <td colspan="3">30～50%</td> </tr> <tr> <td>塗装粘度</td> <td colspan="3">14～18秒（岩田カップ）</td> </tr> </tbody> </table>		冬	春・秋	夏	希釈剤	エピライトシンナー				#10～#20	#20～#30	#30～#40	希釈率	30～50%			塗装粘度	14～18秒（岩田カップ）		
	冬	春・秋	夏																		
希釈剤	エピライトシンナー																				
	#10～#20	#20～#30	#30～#40																		
希釈率	30～50%																				
塗装粘度	14～18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 ; 120 ~ 180 °C × 20 分



素材と
推奨素地調整

- 1) 冷間圧延鋼板 ; リン酸亜鉛処理
- 2) 亜鉛メッキ鋼板 ; リン酸亜鉛処理
- 3) アルミニウム合金 ; クロメート処理、クロムフリー処理
- 4) ステンレス ; ステンレス用クロメート処理

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			
下塗り	メタルアンダー#700	ホワイト グレー	10~15 μm	インターバル 10分以上
上塗り	トアアロン H#450	指定色	25~35 μm	140°C × 20分

(2)

工程	商品名	色相	膜厚	焼付け条件
素材	アルミニウム合金			
素地調整	クロメート処理			
下塗り	メタルアンダー#700	ホワイト グレー	10~15 μm	インターバル 10分以上
上塗り	トアメタルトップ CW	指定色	25~35 μm	180°C × 20分

塗膜性能

項目	試験結果	試験方法 (JIS K 5600 に準拠)
膜厚 下塗り 上塗り	10~15 μ m 25~30 μ m	
付着性	100/100	1mm 間隔 100 マス
引っかき硬度	H (4H)	三菱鉛筆ユニキス跡(ヤブレ)
耐おもり落下性	異常なし	テュホ [®] ン式 500g×50cm
耐水性	異常なし	23℃純水 240 時間浸漬
耐湿性	異常なし	95%RH、50℃×500 時間
耐沸騰水性	異常なし	沸騰水 2 時間浸漬
耐中性塩水噴霧性	異常なし	500 時間 テーフ [®] 片側剥離 2 mm 以下
試験片作製条件	試験片 : アルミニウム (0.8 t × 70 × 150 mm) 素地調整 : クロメート処理 上塗り : トアメタルトップCW 淡彩 焼付け条件 : 180℃×20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

- 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) 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が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) 2コート1ベークの際はインターバルを10分程度確保してください。
- 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。
- 7) 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。