

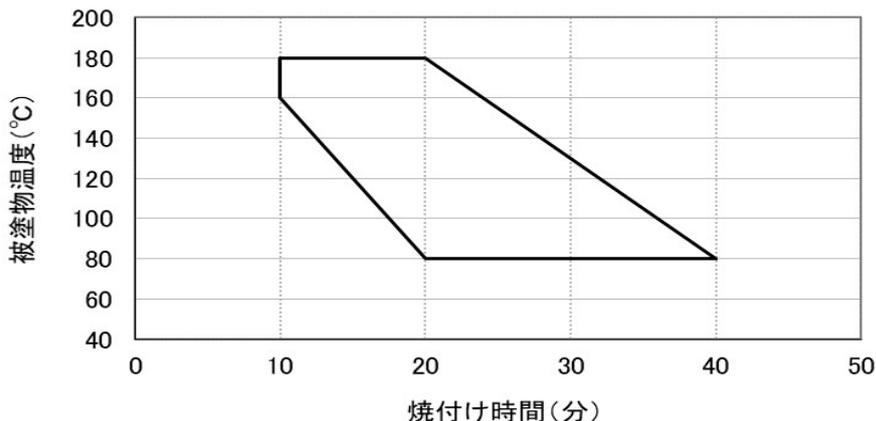
製品説明書 [製品名] メタルアンダーボンド



塗料の分類	熱硬化形特殊変性エポキシ樹脂系下塗り塗料																														
特徴	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 各種素材（鉄・非鉄）に対して付着性が良く、防錆力が優れてます。</li> <li>② 120℃×20分以上の各種焼付け形の上塗塗料に使用でき、2コート1ベークの塗装が可能です。</li> <li>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。</li> <li>④ 鉛・クロムなどの有害重金属やホルムアルデヒドを含有しません。</li> <li>⑤ エアースプレー、静電塗装でご使用可能で、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。</li> </ul>																														
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、ブラック																														
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。																														
推奨上塗り塗料	トアマラタイト#300 トアアクロンH#450 トアメタルウレタンCW ニューガーマット#2000 / #3000																														
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 rowspan="2">希釈剤</td> <td colspan="3">エピライトシンナー</td> </tr> <tr> <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	<table border="1" style="margin-top: 10px; text-align: center;"> <caption>粘度(秒) / 岩田カップ vs 希釈率 (%)</caption> <thead> <tr> <th>温度 (°C)</th> <th>希釈率 (%)</th> <th>粘度 (秒)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">10°C</td> <td>30</td> <td>28</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>16</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">20°C</td> <td>30</td> <td>23</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">30°C</td> <td>30</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>10</td> </tr> </tbody> </table>	温度 (°C)	希釈率 (%)	粘度 (秒)	10°C	30	28	40	22	50	16	60	12	20°C	30	23	40	18	50	14	60	11	30°C	30	19	40	15	50	12	60	10
温度 (°C)	希釈率 (%)	粘度 (秒)																													
10°C	30	28																													
	40	22																													
	50	16																													
	60	12																													
20°C	30	23																													
	40	18																													
	50	14																													
	60	11																													
30°C	30	19																													
	40	15																													
	50	12																													
	60	10																													

焼付け条件  
管理幅

焼付け条件 ; 120 ~ 180℃ × 20分



\* 上塗りの焼付け条件管理幅を合わせて参照してください。

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	メタルアンダーコート	ホワイト グレー	15~20μm	インターバル 10分以上
上 塗 り	トアアロン H#450	指定色	25~35μm	140℃ ×20分

(2)

工 程	商品名	色相	膜厚	焼付け条件
素材	アルミニウム合金材			
素地調整	クロメート処理 (クロムフリー系処理)			
下 塗 り	メタルアンダーコート	ホワイト グレー	5~20μm	インターバル 10分以上
上 塗 り	トアメタルウレタン CW	指定色	25~35μm	170℃ ×20分

(3)

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 (クロムフリー系処理)			
下 塗 り	メタルアンダーコート	ホワイト グレー	5~20μm	インターバル 10分以上
上 塗 り	ニューガ-メット#3000	指定色	35~45μm	170℃ ×20分

## 塗膜性能

素 材	SPCC-SD (リ酸亜鉛処理)	A5052P (クロメート処理)	SUS304 (クロメート処理)
膜 厚 下塗 上塗	15~20 $\mu$ m 25~30 $\mu$ m	15~20 $\mu$ m 25~30 $\mu$ m	15~20 $\mu$ m 25~30 $\mu$ m
付着性 1mm間隔 100マス	100/100	100/100	100/100
耐おもり落下性 デューボン式 500g×30cm	異常なし	異常なし	異常なし
引っかき硬度 三菱鉛筆に(キズ跡)	H	H	H
耐水性 23℃×1000時間浸漬	異常なし	異常なし	異常なし
耐沸騰水性 沸騰水 5時間浸漬	異常なし	異常なし	異常なし
耐湿性 95%RH、50℃×1000時間	異常なし	異常なし	異常なし
耐中性塩水噴霧性 1000時間テフ <sup>®</sup> 片側剥離幅	3mm以下	0.5mm以下	0.5mm以下
試験片作製条件	上塗り : トアアクロンH#450 淡彩 焼付け条件 : 140℃×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) 湿気が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。