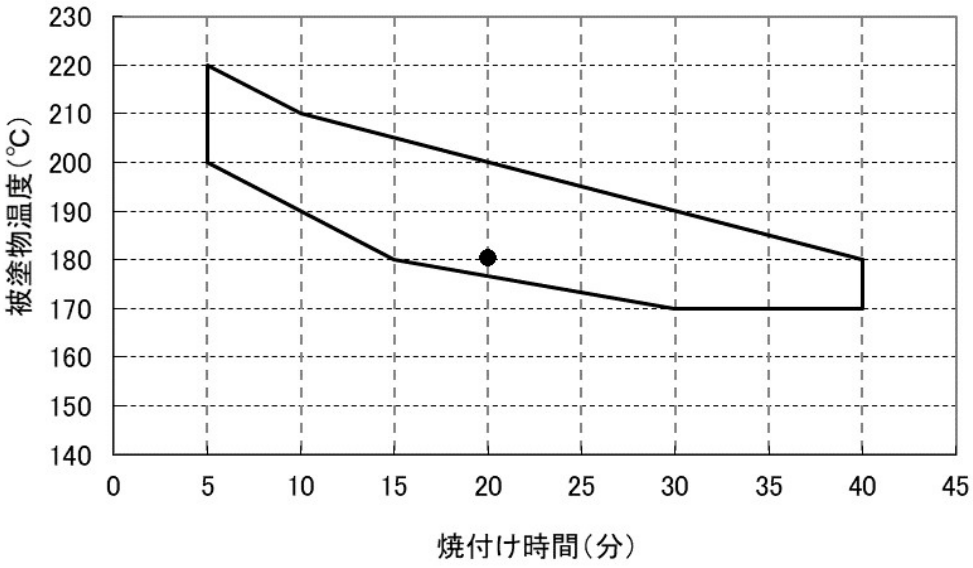
製品説明書　［製品名］　トアパウダー＃１５００ＮＵ－Ⅱアイボリー

株式会社トウペ

一般名称	熱硬化形エポキシ樹脂系粉体塗料
特　　徴	① 上塗りとの付着性を考慮して設計しノンサンディングで上塗り塗装可能な高耐久性仕様向けの下塗り塗料です。 ② 静電塗装作業性に優れ、つき回り性・エッジカバー性が良好です。 ③ 耐食性、機械物性が優れております。
荷　　姿	１５ｋｇダンボールケース
色相	アイボリー
塗布量	１２０ｇ／ｍ^2（８０μｍでロスなしの計算）
塗膜厚	８０±１０μｍ
焼付け条件	１８０℃×２０分（被塗物キープ温度）
適性焼付け範囲	
塗料性状	平均粒子径　：３５～４０μｍ 塗料密度　：１．４～１．６ｇ／ｃｍ^3 安息角　：３５～４５° 貯蔵安定性　：６ヶ月／３０℃以下

(20.05)

数値は測定値であり、保証値ではありません。

塗膜性能

試験項目	試験成績	試験方法（JIS K 5600 に準拠）
付　着　性	分類０	クロスカット法、２mm□
耐カッピング性	５mm以上	カッピング試験装置
耐おもり落下性	３０ｃｍ	ﾃﾞｭﾎﾟﾝ式、1/2inφ×500g×Ｘcm
鏡面光沢度	６５±１０	６０°鏡面光沢度
耐水性	異常なし	水道水浸漬、23℃×480 時間
耐酸性	異常なし	5%硫酸浸漬、23℃×500 時間
耐アルカリ性	異常なし	5%水酸化ﾅﾄﾘｳﾑ浸漬、23℃×500 時間
耐湿性	異常なし	95%RH、50℃×480 時間
耐中性塩水噴霧性	異常なし	ｿﾙﾄｽﾌﾟﾚｰ、1000 時間
冷熱繰り返し試験	異常なし	80℃×2 時間⇒－30℃×2 時間　30 ｻｲｸﾙ
試験片作製条件	塗料　：トアパウダー＃１５００ＮＵ－Ⅱ アイボリー 試験片　：ＳＰＣＣ－ＳＤ(0.8t×50×150mm) 素地調整　：リン酸亜鉛処理 焼付け条件：１８０℃×２０分（被塗物キープ温度） 膜厚　：８０±１０μｍ	

適合素材と素地調整

１）電気亜鉛めっき鋼板　：リン酸亜鉛処理
２）溶融亜鉛メッキ鋼板　：リン酸亜鉛処理
３）アルミニウム　：陽極酸化被膜処理、クロメート処理
　　クロムフリー処理
４）鋳物　：リン酸塩処理

適合する上塗り塗料

１）トメラタイト＃３００　：焼付け条件１２０℃×２０分
２）トアアクロンＨ＃４５０　：焼付け条件１４０℃×２０分
３）トアメタルトップＣＷ　：焼付け条件１８０℃×２０分
４）トアメタルウレタンＣＷ　：焼付け条件１７０℃×２０分
５）トアパウダー＃４３００　：焼付け条件１８０℃×２０分
６）トアパウダー＃４７００　：焼付け条件１８０℃×２０分
７）トアパウダーアプレスＳＤ　：焼付け条件１６０℃×２０分
８）ニューガーメット＃３０００　：焼付け条件１７０℃×２０分
９）トアリファイン２Ｋ　：常温乾燥７日

＊上塗り塗料が加熱硬化形の場合、２コート２ベークになります
＊上塗り塗料の焼付け温度が低い場合、本製品を１８０℃×２０分以上（被塗物温度）でしっかりと焼付けてください。

(20.05)

推 奨 用 途	１） 工業用機器類　　：屋外向け配電盤、ダクトなど ２） 建築資材　　：道路資材、エクステリア ３） 外装建材類　　：カーテンウォール
取り扱い上の留意点	１）粉体塗料を使用する前に、袋内でよく揉みほぐし固まりがないことをご確認ください。 ２）タイプの異なる粉体塗料及び他社品粉体塗料との混合使用は避けてください。 ３）溶剤形塗料に比べ着火の危険性は殆どありませんが、火気や電気スパーク等の火気発生源の安全管理を十分に行ってください。 ４）塗装時には必ず防塵マスクを着用し、粉末体の直接吸引は避けてください。また、使用後は手洗い及びうがい等を励行してください。 ５）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、３０℃以下の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）製品の積み上げは４段までにし、横積みはしないでください。 ４）直接地面に置かないようにしてください。 ５）使用後の袋締めを確実にしてください。

(20.05)