

適合規格	社内規格			
系統	水系二液形ふっ素樹脂塗料上塗			
特長	1) 環境に優しい塗料です。 2) 超耐候性を有します。 3) 耐水性が優れています。			
推奨用途	1) タンク、プラント等の大型鋼構造物の上塗り 2) 長期間にわたる防食性と美観性を要求される箇所の上塗り			
荷姿	18kgセット [A (主剤) 16.5kg : B (硬化剤) 1.5kg]		労働安全衛生規則による表示の種別	
混合比	A (主剤) : B (硬化剤) = 11 : 1 (重量比)		A (主 剤) : SDS参照	
色相	各色		B (硬化剤) : SDS参照	
乾燥時間		5°C	23°C	30°C
	指触	4時間	1時間	30分
	硬化	8時間	2時間	1時間
塗装間隔	下限	—	—	—
	上限	—	—	—
可使時間		8時間	6時間	4時間
塗装方法	エアレススプレー		はけ、ローラー	
標準塗付量	140g/m <sup>2</sup>		120g/m <sup>2</sup>	
標準乾燥膜厚	25μm		25μm	
ウェット膜厚	67μm		67μm	
希釈剤	水道水		毒物および劇物取締法による表示	
希釈率	エアレス : 3~10% はけ・ローラー : 0~5%		—	
塗料密度	1.33g/ml (混合物) (白)			
使用上の注意事項	1) 製品説明書に示された可使時間を厳守してください。 2) 主剤と硬化剤を混合する際、手動攪拌の場合、光沢が十分に得られない場合がありますので、電動攪拌機等を用いて十分に攪拌混合してください。 3) 気温5°C以下・湿度85%以上での塗装は避けてください。 4) アルコール系溶剤の混入を避けてください。 5) 塗料缶に表示している安全衛生上の注意事項を確認の上、ご使用ください。 6) 引火点、発火点、爆発限界等は、SDSをご参照ください。			
エアレス塗装条件	吐出圧 : 10~15MPa		チップ No. : 163-515、517	
	ノズルチップ流出量 (ml/min) : 1000~1400			
適合する主な下塗塗料および上塗塗料	下塗	トアガイア中塗		
	上塗	—		

# 組成表・試験成績表

株式会社 トウペ

商 品 名	トアガイア上塗F
規 格	社内規格

組 成 (白)	成 分		% (重量比)
	A (主剤)	着 色 顔 料 ふ っ 素 エ マ ル ジ ョ ン 安 定 剤 水	21.0 55.0 10.0 5.7
B (硬化剤)	イソシアネート樹脂ワニス	8.3	
合 計			100.0

試 験 結 果		数値は測定値であり、保証値ではありません。	
試 験 項 目	結 果	規 格	
容器の中での状態	合 格	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になる。	
乾燥時間 (h)	合 格	(23℃) 8以内	
塗膜の外観	合 格	正常である。	
ポットライフ	合 格	23℃、5時間後、使用できる。	
隠ぺい率 (%)	合 格	90以上 (白・淡彩)、50以上 (鮮明な赤・黄色)、80以上 (その他)	
鏡面光沢度 (60度)	76	70以上	
耐屈曲性	合 格	折り曲げに耐える。	
耐衝撃性	合 格	割れ及びはがれがない。	
層間付着性	合 格	II ; 中塗りと上塗りの層間付着性に異常がない。	
耐湿潤冷熱繰返し性	合 格	10サイクルの試験で湿潤冷熱繰返しに耐える。	
混合塗料中の加熱残分 (%)	62	40以上	
塗膜中の鉛の定量 (質量分率%)	合 格	0.06以下	
塗膜中のクロムの定量 (質量分率%)	合 格	0.03以下	
促進耐候性	合 格	照射時間2000時間で、塗膜に割れ・はがれ・膨れがなく、色の変化の程度が見本品と比べて大きくなく、更に白亜化の等級が1又は0で、光沢保持率は、80%以上。	
屋外暴露耐候性	合 格	24か月の試験で、塗膜に膨れ・はがれ・割れがなく、色の変化の程度は、見本品と比べて大きくなく、白亜化の等級が1又は0で、光沢保持率は、60%以上。	