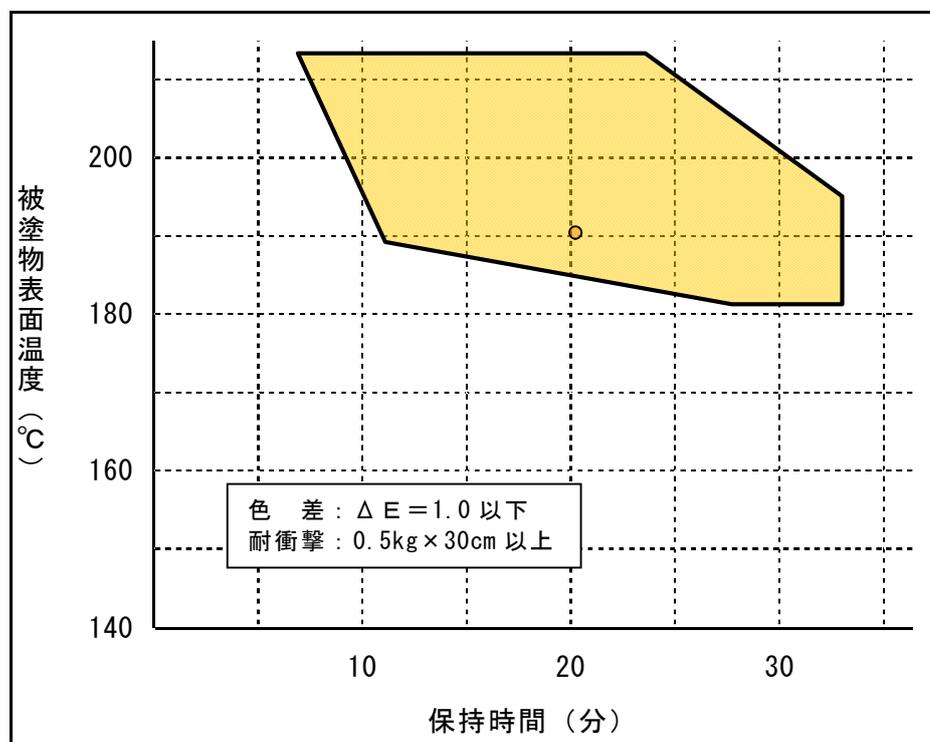


製品説明書 [製品名] トアパウダー#40F



一般名称	熱硬化形ふっ素樹脂系粉体塗料
特徴	①耐候性が非常に優れています。 ②耐食性など塗膜性能に優れております。 ③1回塗りで40～100μmの膜厚が自由に得られます。
荷姿	15kgダンボールケース
色相	各色
光沢	30～80（60度鏡面光沢度）
塗布量（標準）	119g/m ² （70μmでロスなしの計算） 但し、色相によって異なります。
塗膜比重	1.6～1.8
貯蔵安定性	約9ヶ月／35℃以下
標準焼付条件	190℃×20分（被塗物キープ温度）

焼付管理幅



粉体性状

粒子の大きさ : 5 ~ 150 μm (平均粒子径 35 ~ 40 μm)
 粒子の形状 : 不定形
 カサ比重 : 0.5 ~ 0.8 (色、光沢に依る)
 安息角 : 39 \pm 3°

塗膜性能

試験項目	試験成績	試験方法 (JIS K 5400 及び 5600 に準拠)
引っかき硬度	H 以上	鉛筆法、すり傷評価
付着性	分類 0	クロスカット法、1mm \square
耐カッピング性	3mm 以上	カッピング試験装置
耐水性 (耐液体性)	異常なし	水道水浸漬、23°C \times 480 時間
耐湿性	異常なし	95%RH、50°C \times 480 時間
耐中性塩水噴霧性	3mm 以下	ソルトスプレー、1000 時間 クロスカットテープ片側剥離巾
促進耐候性	80% 以上	サンシャインカーボンアーク灯式、5000 時間 光沢保持率
試験片作成条件	塗料 : トアパウダー # 40F 白系 試験片 : A5052P 前処理 : クロメート処理 乾燥条件 : 190°C \times 20 分 (被塗物キープ温度) 膜厚 : 70 μm \pm 10	

数値は測定値であり、保証値ではありません。

適合素材と

前処理

- 1) ダル鋼板 : リン酸亜鉛処理
- 2) 電気亜鉛めっき鋼板 : リン酸亜鉛処理、プライマー処理
- 3) 溶融亜鉛めっき鋼板 : リン酸亜鉛処理、プライマー処理
- 4) アルミニウム : 薄膜アルマイト、プライマー処理、クロメート処理
- 5) 鋳物 : リン酸塩処理、プライマー処理、脱脂、予熱処理

適合する

プライマー

メタルアンダー # 700

適合する上塗り

ニューガーマット # 2000

推奨用途

- 1) エクステリア関係
- 2) 道路用品関係：ガードレール、交通標識用ポール、信号機など

取り扱い上の
留意点

- 1) 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下さい。
- 2) 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。
- 3) 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下さい。また、食事前の手洗い及びうがい等を励行して下さい。

保管方法

- 1) 直射日光、焼付乾燥炉付近等を避け、35℃以下の冷暗所に保管して下さい。
- 2) 湿気が多い場所では保管しないで下さい。
- 3) 製品の積み上げは4段までにし、横積みはしないで下さい。
- 4) 直接地面に置かないようにして下さい。
- 5) 使用後の袋締めを確実にして下さい。