

製品説明書	[製品名] トアパウダー#1200
-------	-------------------



一般名称	厚膜形重防食エポキシ樹脂系粉体塗料
特徴	<ul style="list-style-type: none"> 1) 上水用として、水質試験に合格します。 2) 予熱塗装が出来て、厚膜塗装が可能です。 3) 厚膜作業性が優れており、タレ、ワキなどが発生しにくいです。 4) 塗膜物性に優れています。 5) 耐食性に優れています。
荷姿	15kgダンボールケース
光沢	80以上(60度鏡面光沢度)
塗布量	450g/m ² (300μmでロスなしの計算)
膜厚	200~300μm
焼付け条件	<ul style="list-style-type: none"> 1) 予熱塗装の場合 <ul style="list-style-type: none"> ①予熱 : 170℃ ②後加熱 : 180℃×15分 2) 後加熱のみの場合 <ul style="list-style-type: none"> 180℃×20分(被塗物温度)
塗料性状	<ul style="list-style-type: none"> 1) 平均粒子径 : 35~40μm 2) 塗膜比重 : 1.4~1.6g/cm³ 2) 安息角 : 35~40° 3) 貯蔵安定性 : 6ヶ月/30℃以下

塗膜性能
「JWWA G 112」
に基づく

試験項目	試験成績	試験方法
塗膜の比重	1.5	1.8以下であること
付着性	分類0	試験結果の分類で0又は1であること
耐おもり落下性	異常なし	衝撃による変形で割れ・はがれができないこと
耐カッピング性	異常なし	割れ・はがれがないこと
引っかき硬度	異常なし	硬度Hの鉛筆で異常ないこと
耐中性塩水噴霧性	異常なし	さび及び膨れ・はがれがないこと
耐低温・高温繰返し性	異常なし	さび及び膨れ・はがれがないこと
試験片作成条件	塗料 : トアパウダー#1200 試験片 : SS-400 2.0mm厚 (耐カッピング性のみ 1.2mm厚) 素地調整 : サンドブラスト処理 予熱温度 : 170±5℃ 後加熱 : 180℃×15分 膜厚 : 200～300μm	

適合素材と
素地調整

- 1) ダル鋼板 : リン酸亜鉛処理
- 2) 電気亜鉛メッキ鋼板 : リン酸亜鉛処理
- 3) 溶融亜鉛メッキ鋼板 : リン酸亜鉛処理、プライマー処理
- 4) アルミ板 : 陽極酸化皮膜処理、クロメート処理
- 5) 鋳物 : 脱脂、リン酸亜鉛処理、プライマー処理

適合する
プライマー

水質試験に適合するプライマー

適合する
補修用塗料

水質試験に適合する上塗り

推奨用途

- 1) 弁類、異形管
- 2) 鋳物類、鋳鉄管の内外面
- 3) スチール管の内外面
- 4) 一般防食用途
- 5) その他

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) 湿気が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。