

製品説明書	[製品名]	トアパウダー#1000
-------	-------	-------------



一般名称

熱硬化形エポキシ樹脂系粉体塗料

特 徴

- ①素材に対する密着性が優れております。
- ②耐酸性、耐アルカリ性など耐薬品性が優れております。
- ③耐衝撃性、耐摩耗性など物理的性能が優れております。
- ④電気絶縁性、耐食性が抜群に優れております。
- ⑤塗装作業性に優れ、ホーロー状に美しく仕上がります。

荷 姿

15kgダンボールケース

色 相

各色

光 沢

全艶～3分艶（60度鏡面光沢度）

塗布量

112g/m<sup>2</sup>（70μmでロスなしの計算）

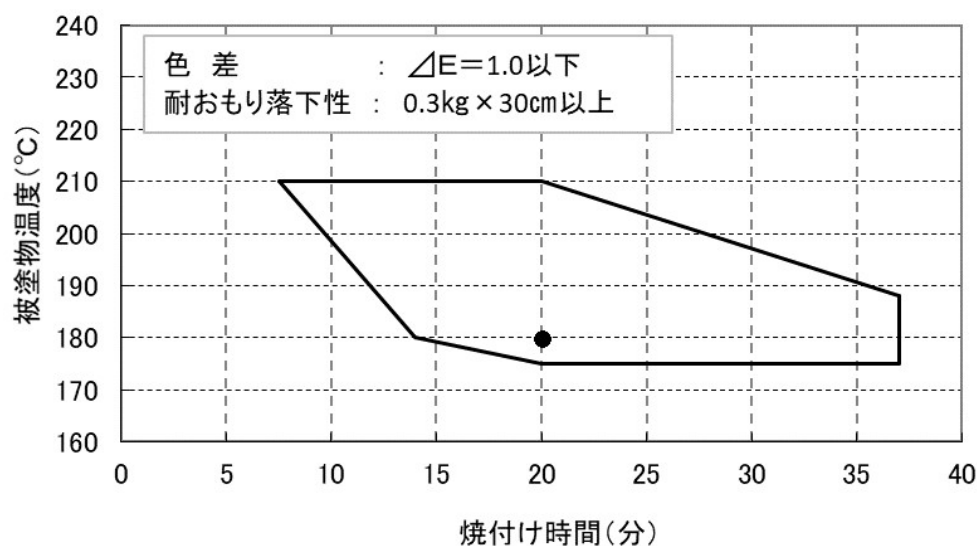
膜厚

70±10μm

焼付け条件

180℃×20分（被塗物キープ温度）

適性焼付け範囲



焼付け条件により色艶が変動しますので、ご注意ください。

塗料性状

平均粒子径 : 35～40μm  
 塗料密度 : 1.5～1.7g/cm<sup>3</sup>（白の場合）  
 安息角 : 35～45°  
 貯蔵安定性 : 6ヶ月／35℃以下

## 塗膜性能

試験項目	試験成績	試験方法 (JIS K 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、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	テールン式、1/2inφ×500g×Xcm
耐水性	異常なし	水道水浸漬、23°C×480時間
耐酸性	異常なし	5%硫酸浸漬、23°C×1000時間
耐アルカリ性	異常なし	5%水酸化ナトリウム浸漬、23°C×1000時間
耐湿性	異常なし	95%RH、50°C×480時間
耐中性塩水噴霧性	異常なし	ソルトスプレー、2000時間
試験片作製条件	色相 : 艶有ホワイト 試験材 : SPCC-SD (0.8t×50×150mm) 素地調整 : リン酸亜鉛処理 焼付け条件 : 180°C×20分 (被塗物キープ温度) 膜厚 : 70±10μm	

適合素材と  
素地調整

- 1) ダル鋼板 : リン酸亜鉛処理
- 2) 電気亜鉛めっき鋼板 : 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  
プライマー処理
- 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  
補修用塗料

- 1) エピライト#1000上塗 : エポキシ系 (2液)
- 2) トアリファイン2K : 速乾アクリルウレタン (2液)
- 3) ダルト#1000上塗 : アクリルウレタン (2液)
- 4) トアアクロンH#450 : 熱硬化形アクリル

## 推奨用途

- 1) 上・下水道用鋳物関係 : 継手、集合管、サドル
- 2) 工業用機器関係 : 消火器 (内面)、屋内用計器類
- 3) 建築資材関係 : プレハブ鉄骨など住宅用機材

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、35℃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。