

製品説明書 [製品名] トアパウダー#1850



一般名称

熱硬化形エポキシ・ポリエステル樹脂系粉体塗料

特徴

- ① 摩擦帯電ガンに適応し、特に凹部への着き回り性が優れてます。
- ② 薄膜でも美しい仕上がりが得られます。
- ③ 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。
- ④ 塗膜の平滑性を損なわずに、幅広い艶調整が可能です。
- ⑤ 焼付け時の黄変がほとんどありません。
- ⑥ 1回塗りで40～100 μ mの膜厚が自由に得られます。
- ⑦ 耐食性、機械物性が優れております。
- ⑧ 低温焼付け向けに「トアパウダー#1850低温」を用意しています。

荷姿

15kgダンボールケース

色相

各色

光沢

全艶～3部艶（60度鏡面光沢度）

塗布量

112g/m²（70 μ mでロスなしの計算） 但し、色相によって異なります。

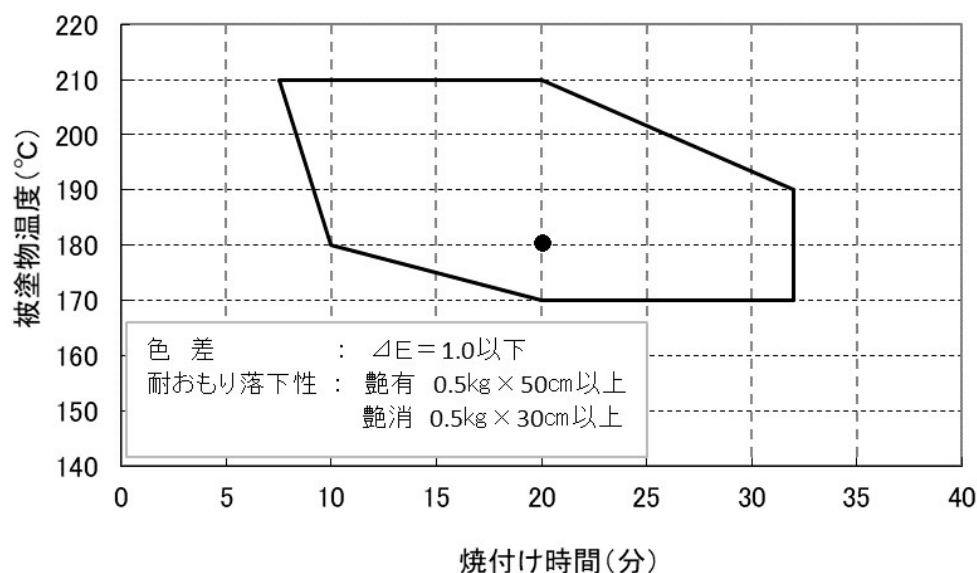
膜厚

70 \pm 10 μ m

焼付け条件

180 $^{\circ}$ C \times 20分（被塗物キープ温度）

適性焼付け範囲



塗料性状

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。

平均粒子径 : 35～40 μ m塗料密度 : 1.5～1.7g/cm³（白の場合）安息角 : 35～45 $^{\circ}$ 貯蔵安定性 : 6ヶ月/35 $^{\circ}$ C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	F 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℃×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	ソルトスプレー 1000 時間
試験片作製条件	色相 : ホワイト 3 分艶 試験片 : SPCC-SD (0.8t×50×150mm) 素地調整 : リン酸亜鉛処理 乾燥条件 : 180℃×20 分 (被塗物キープ温度) 膜厚 : 70μm±	

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、プライマー処理
- 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、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) トアリファイン2K : 速乾アクリルウレタン (2液)
- 2) ダルト#1000上塗 : アクリルウレタン (2液)
- 3) トアアクロンH#450 : 熱硬化形アクリル樹脂

推奨用途

- 1) 鋼製家具類 : 事務機器(ロッカー・キャビネット)、厨房機器、
ベッドフレームなど
- 2) 工業用機器類 : 計器ボックス、工業用マシン、工場用ファン、
配電盤、ダクトなど
- 3) 建築資材関係 : スチール製間仕切など
- 4) 電気器具関係 : 照明機器、ケーブルラックなど

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。