

商品番号 382711

Vフロン#100Hスマイル上塗

1. 一般名 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗
2. 規格 機械工事塗装要領（案）・同解説
JIS K 5659 A 種 上塗り塗料 1 級
3. 特徴
 - 1) 耐候性、光沢保持性にすぐれている。
 - 2) 塗膜の光沢がよく、肉持感がすぐれている。
 - 3) 密着性、可撓性、耐化学薬品性にすぐれている。
 - 4) 弱溶剤使用のため、臭気等も少なく、塗装作業環境を改善できる。

4. 塗料性状

項 目		内 容					
容姿		2 液性					
荷姿		16 kg $\times$ 2 (主剤: 14.4 kg、硬化剤: 1.6 kg) 4 kg $\times$ 2 (主剤: 3.6 kg、硬化剤: 0.4 kg)					
色相		白、各色					
光沢		つや有り					
密度 (23℃)	塗料	1.22 (白、淡彩色)					
	揮発分	0.80					
粘度 (23℃)		83KU					
加熱残分		63% (白、淡彩色)					
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
	指触	2 時間	1.5 時間	1 時間	30 分	20 分	
	半硬化	16 時間	12 時間	8 時間	6 時間	5 時間	
標準膜厚		30 μ m					
引火点		SDS 参照					
発火点		SDS 参照					
爆発限界 (下限~上限)		SDS 参照					

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

5. 塗装基準

項 目		内 容				
素地調整		—				
調合法		主剤：90 部、硬化剤：10 部（重量比）				
可使時間		5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
		6 時間	5 時間	5 時間	3 時間	2 時間
気温、湿度制限※		気温：0℃以下、湿度：85RH%以上				
使用シンナー		塗料用シンナー又は塗料用シンナー A				
塗 装 法	塗装方法	刷毛塗り			エアレス塗装	
	希釈率	5～10%			10～20%	
	参考塗布量※	140 g/m ²			170 g/m ²	
	標準膜厚※	30 μ m			30 μ m	
	ウェット管理膜厚	75 μ m			75 μ m	
エアレス塗装条件		1 次圧 0.4～0.5MPa (4～5 kg/cm ²)				
		2 次圧 11～15MPa (110～150 kg/cm ²)				
		チップNo.163-513～613(ケラコ) 又は相当品				
塗装間隔 (20℃)	最小	1 日				
	最大	10 日				

注) ※は「機械工事塗装要領（案）・同解説」による。

6. 施工上の注意

- (1) 被塗面の油、湿気、じんあい、その他の付着物は完全に除去する。
- (2) 使用時には、主剤と硬化剤を規定の割合に混合し、十分に攪拌して均一な塗料状態としてから塗装する。混合比を間違えると十分に塗膜性能を発揮しないばかりか、塗膜が硬化しないことがある。
- (3) 主剤と硬化剤を混合した後は、可使時間以内に使い尽くすこと。
- (4) 希釈には必ず塗料用シンナー又は塗料用シンナー A を使用すること。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第 4 類第 2 石油類	第 4 類第 2 石油類
有機溶剤区分	第 3 種有機溶剤含有物	第 3 種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS 参照	SDS 参照
劇物表示	—	—

8. 使用上の注意【警告】

- (1) 安全情報に関する内容は、SDS をご参照下さい。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。