

アクアワイド

- 1.一般名 合成樹脂エマルジョンペイント
- 2.規格表示等
 2-1.規格表示 社内規格
 2-2.ホルムアルデヒド放散等級分類記号 F☆☆☆☆
- 3.特長
 1)幅広い下塗に適正を持つ。
 2)適切な素地調整を行うことで、幅広い旧塗膜(SOP等)に適正を持つ。
 3)水系で環境に優しい。
 4)作業性に優れ、仕上り性が良好である。

4.塗料性状^{※1}

項目		内容		
容姿		1液性		
荷姿		15kg、3kg		
色相		各色		
光沢 ^{※2}		つや有り、各つや		
密度 (23℃)	塗料	1.15~1.45 (淡彩色)		
	揮発分	1.00		
粘度(23℃)		75~100KU		
加熱残分		50~65% (淡彩色)		
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	2時間	1時間	30分
	半硬化	4時間	2時間	1時間
標準膜厚		20~30 μm/回		
引火点		SDS参照		
発火点		SDS参照		
爆発限界(下限~上限)		SDS参照		

※1上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。
 ※2各つやの数値については別途お問い合わせください。
 ※3濃彩色で粘度が低い場合は0~5%としてください。

6.施工上の注意

- 十分攪拌し均一な塗料状態にしてから塗装する。
- 希釈は必ず指定された希釈剤を使用する。
- 低温(5℃以下)または高湿度(85%RH以上)、降雨や降雪のおそれがある時には塗装しない。
- 付着不良の原因となるので、シミ・ヤニ汚れがひどい時は事前に水拭きをする。
- 塗装間隔が1ヶ月をこえる場合は必ず目荒らしをする。
- 著しい結露の場合、塗料中の水溶成分が表面に溶出する場合がある。
- 著しい結露が予測される場合は、溶剤系塗料での塗装を推奨する。

5.塗装基準

項目		内容		
下地処理		素材表面の油分、汚れ、埃等を除去し乾燥した清浄な面とする。 pH10以下、含水率10%以下		
調合法		-		
熟成時間		-		
可使時間		-		
塗装方法		刷毛、ローラー		
希釈剤		水道水		
塗装法	塗装方法	刷毛、ローラー		
	希釈率	0~10% ^{※3}		
	標準使用量	0.12kg/m ² /回		
	標準膜厚	20~30 μm/回		
ウエット管理膜厚		-		
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃
	最小	6時間	3時間	2時間
	最大	-	-	-

注)標準使用量は実測値に基づき算出しています。
 また被塗物の形状などにより標準使用量は変動いたします。

7.関連法規則

危険物表示	-
有機溶剤区分	-
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	-

8.使用上の注意[警告]

使用上の注意の詳細は容器ラベルに表示