



# EXTRAシルバー

- 1.一般名 弱溶剤形高級シルバー塗料
- 2.規格表示等
- 2-1.規格表示 -
- 2-2.ホルムアルデヒド放散等級分類記号 -
- 3.特長
- 1)塗料用シンナーで希釈できる。
  - 2)各種下地に対して巾広く適用する。
  - 3)耐候性、耐久性に優れる。
  - 4)作業性に優れる。
  - 5)弱溶剤形。

## 4.塗料性状<sup>※1</sup>

項目	内容			
容姿	2液性			
荷姿	15kg(主剤13.5kg・硬化剤1.5kg)			
色相	シルバー			
光沢	-			
密度 (23°C)	塗料	0.96±0.03		
	揮発分	0.80		
加熱残分	46~50%			
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C
	指触	2時間	1時間	20分
	半硬化	8時間	2時間	40分
標準膜厚	15 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エアスプレーの場合は、エアレス希釈率より5~10%増やしてください。

## 6.施工上の注意

- 1)十分攪拌し均一な塗料状態にしてから塗装する。
- 2)希釈は必ず指定された希釈剤を使用する。
- 3)本塗料はアルミを使用しており、塗装方法(方向)の違いなどによってアルミの見え方が異なり、仕上がりが不良になる恐れがあります。

## 8.使用上の注意[警告]

- 1.引火性の液体である。
- 2.有機溶剤中毒の恐れがある。
- 3.健康に有害な物質を含有している。

使用上の注意の詳細は容器ラベルに表示

## 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。			
調合法	主剤9部:硬化剤1部(重量比)			
熟成時間	-			
可使用時間	5°C:16h	20°C:8h	30°C:4h	
塗装方法	刷毛、ローラー、スプレー			
希釈剤	塗料用シンナー			
塗 装 法	塗装方法	刷毛、ローラー	エアレス <sup>※2</sup>	
	希釈率	5~10%	10~20%	
	標準使用量	0.10kg/m <sup>2</sup> /回	0.12kg/m <sup>2</sup> /回	
	標準膜厚	15 μm/回		
	ウエット管理膜厚	-		
塗 装 間 隔	温度	5°C	20°C	30°C
	最小	4時間	2時間	1.5時間
	最大	7日	7日	7日

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	主剤・硬化剤:第2石油類
有機溶剤区分	主 剤:第2種有機溶剤含有物 硬化剤:第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	-