

ノボクリーン

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 JIS K 5663 1種 合成樹脂エマルジョンペイント
 2-2. ホルムアルデヒド放散等級分類記号 F☆☆☆☆
3. 特長
 1) 塗装時も乾燥後もほとんど臭いを感じない。
 2) 人や地球環境に優しい。
 3) 作業性に優れ、仕上り性が良好である。
 4) 揮発性有機化合物(TVOC)はゼロ(0%)である。

4. 塗料性状^{※1}

項目	内容			
容姿	1液性			
荷姿	16kg、4kg			
色相	白、各色			
光沢	つや消し			
密度(23°C)	塗料	1.45±0.05(白・淡彩色)		
	揮発分	1.00		
粘度(23°C)	85~100KU			
加熱残分	55~60%(白・淡彩色)			
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C
	指触	30分	20分	15分
	半硬化	2時間	1時間	45分
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。

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

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	-			
可使用時間	-			
塗装方法	刷毛、ローラー、スプレー			
希釈剤	水道水			
塗 装 法	塗装方法	刷毛、ローラー	エアレス ^{※2}	
	希釈率	5~10%	10~20%	
	標準使用量	0.12kg/m ² /回	0.14kg/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°C	20°C	30°C
	最小	3時間	2時間	1.5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	-