

ノボクリーンIC

- 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 -
- 2-2.ホルムアルデヒド放散等級分類記号 F☆☆☆☆
- 3.特長
- 1)半導体工場クリーンルーム向けとして、化学汚染物質を使用しない設計。
 - 2)塗装時も乾燥後もほとんど臭いを感じない。
 - 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			
色相	白、淡彩色			
光沢	つや消し			
密度 (23℃)	塗料	1.39±0.05(白)		
	揮発分	1.00		
加熱残分	53~63%(白)			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	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。
※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		
塗 装 間 隔	ウエット管理膜厚	-		
	温度	5℃	20℃	30℃
	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	-