

シルバートップ

1. 一般名 アルミニウムペイント
2. 規格表示等
 2-1. 規格表示 JIS K 5492 アルミニウムペイント
 2-2. ホルムアルデヒド放散等級分類記号 F☆☆☆
3. 特長
 1) 耐候性に優れる。
 2) 美観性良好。
 3) 作業性に優れる。

4. 塗料性状^{※1}

項目		内容		
容姿		1液性		
荷姿		16L、4L		
色相		シルバー		
光沢		つや有り		
密度 (23℃)	塗料	0.95~1.01		
	揮発分	0.80		
加熱残分		54~62%		
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	8時間	2時間	1時間30分
	半硬化	24時間	8時間	6時間
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

- 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。
- 被塗面の油、湿気、じんあいなどの有害な付着物は完全に除去する。
- エアレス塗装で2層目以降の塗り重ね時にレベリングし難い場合は、3~5%希釈する。
- 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]

- 引火性の液体である。
- 有機溶剤中毒の恐れがある。
- 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		-		
熟成時間		-		
可使時間		-		
塗装方法		刷毛、スプレー		
希釈剤		塗料用シンナー		
塗 装 法	塗装方法	刷毛	エアレス ^{※2}	
	希釈率	0~3%	0~5%	
	標準使用量	0.09kg/m ² /回	0.11kg/m ² /回	
	標準膜厚	15 μm/回		
	ウエット管理膜厚	30 μm/回		
塗 装 間 隔	温度	5℃	20℃	30℃
	最小	30時間	16時間	12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	第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	-