

V-PET#1340QD

商品番号 E-01

1. 系統 熱硬化型エポキシ樹脂系粉体塗料

2. 特長

- 1) 塗膜物性、耐薬品性が優れています。
- 2) 耐食性が良好です。
- 3) 塗装作業性が良好です。
- 4) 焼付温度幅が広い。

3. 用途

屋内鉄骨建造物、自動車部品、電機部品、
鋼製家具等

4. 関連法規則

危険物表示 非危険物

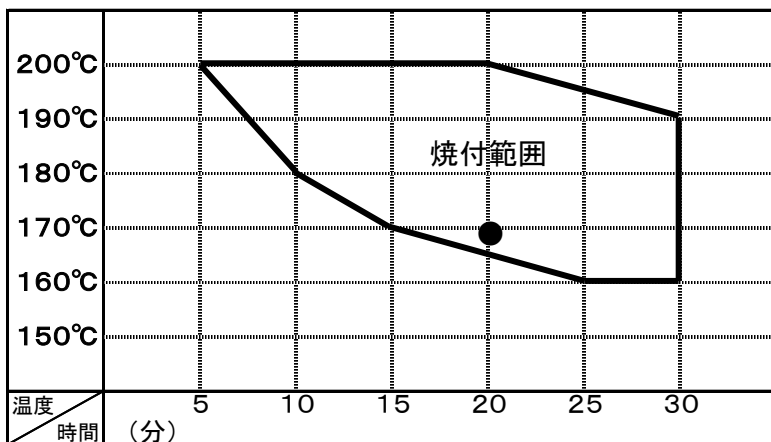
※詳細はSDSを参照ください。

5. 塗料性状・塗装基準

項目	内容
容量	15Kg
色相	各色
光沢	60~90
密度(真比重)	1.4~1.6
平均粒径	30~40 μm(調整可能)
標準焼付条件	170°C × 20分
標準膜厚	50~70 μm
標準塗付量	100g/m ² (膜厚60 μm) 有効利用率90%, 真比重1.50
貯蔵期間(30°C以下)	12ヶ月

塗料性状・塗装基準、関連法規則の数値は標準を示すものであり、色・艶等により若干の変動があります。

6. 焼付許容範囲(被塗物温度と保持時間)



(使用上のポイント)

- ・条件は、被塗物の物体温度キープ時間です。被塗物の熱容量・炉内の風速等により、焼付条件を設定する必要があります。
- ・粉体塗料は、アンダーベイクの場合、塗膜性能が著しく低下します。又、オーバーベイクの場合、塗膜の変色を引き起こします。
- ・左図は標準を示すものであり、色や艶、素材の熱容量、焼付炉の条件によって異なる場合があります。

7. 塗装仕様

工程	作業内容	備考
1. 前処理	被塗物に付着している油及び錆を除去し、化成皮膜処理を施す。(適切な薄膜タイプの処理を選択する)	鋼板の場合、リン酸亜鉛系処理が好ましい。
2. 塗装	静電塗装機にて自動塗装を行う。 (状況により手吹ガンで塗装を行う) 標準膜厚 : 50~70μm	膜厚は要求により異なります。
3. 補正塗装	自動塗装では塗装しにくい箇所や膜厚不足箇所を手吹静電ガンで補正塗装する。	ライン構成により自動塗装の前になる場合があります。
4. 焼付	170℃×20分	被塗物表面温度 *1

*1: 焼付許容温度は「6. 焼付許容範囲」を参照のこと。

*2: 摩擦帯電塗装機を使用する場合は、専用の塗料が必要です。 V-PET#1340QD-Tをお使い下さい。

8. 塗膜性能

項目	試験方法	性能	備考
鏡面光沢度	60度鏡面反射率	60~90	JIS K 5600-4-7
耐カッピング性	カッピング試験装置	6mm異常なし	JIS K 5600-5-2
耐おもり落下性	デュボン式	50cm異常なし	JIS K 5600-5-3
引っかき硬度(鉛筆法)	鉛筆硬度 三菱鉛筆ユニ	H~2H	JIS K 5600-5-4
付着性(クロスカット法)	1mm間隔	分類 0	JIS K 5600-5-6
耐液体性 (一般的な方法) 浸漬法	耐アルカリ性 10%苛性ソーダ	23℃	6ヶ月異常なし JIS K 5600-6-1
	耐酸性 10%硫酸	23℃	
耐中性塩水噴霧性	5%食塩水噴霧	35℃	1000時間 片側剥離幅2mm以内 JIS K 5600-7-1
耐湿性(連続結露法)	回転式 95%RH以上	50℃	1000時間異常なし JIS K 5600-7-2

塗膜性能の数値は標準を示すものであり、色・艶等により若干の変動があります。

供試塗板 試験片は、SPCC-B(0.8×70×150mm)の鋼板にリン酸亜鉛系化成被膜処理をし、標準塗装仕様に従い規定膜厚に吹付け塗装後、各焼付条件で乾燥。

9. 上塗り性

上塗塗料条件	下塗塗料条件	粉体 170℃×20分焼付	
		研磨無	研磨有
ラッカー#30 白	常乾1週間	0/100	97/100
アクローゼスーパー 白	常乾1週間	0/100	98/100
ハイメル 白	常乾1週間	100/100	100/100
Vトップ 白	常乾1週間	100/100	100/100
デリコン#300 白	130℃×20分	100/100	100/100
アクローゼ#6000 白	150℃×20分	100/100	100/100

溶剤型塗料を上塗りするには、わずかな条件の違いで密着性に微妙に影響することがありますので、長期性能も考え、一層目塗膜(粉体)の研磨をお願いします。

10. 使用上の注意事項

1) 保管について

長期保管を避け、先入れ先出しを徹底して下さい。

- ・ 保管温度30℃以下、12ヶ月。
- ・ 直射日光その他の熱線を避け、冷暗所に保管して下さい。
- ・ 床に直置きせず、パレット等の上に置いてください。又、積み段数は3段以下にして下さい。
- ・ 油、有機溶剤、化学薬品、水等の物質との混在は避けて下さい。

2) 取り扱い方法

作業者が粉体塗料を取り扱う時には、次の点に留意して下さい。

- ・ 作業中、肌に粉体が付着した時は、速やかにエアブローなどで除去し、更に一般洗剤を使用して水洗又は、湯洗を行い洗浄して下さい。
- ・ 粉体塗料を極力吸入しないよう、取り扱い時及び取り扱い場所では必ず防塵マスクを使用して下さい。又、作業終了後には必ずうがい、手洗いを行って下さい。

日常の取り扱い

- ・ 塗装ブース内温度も高温にならないよう注意する必要があります。
- ・ 塗装の際、使用されます全てのエアの除湿、除油は十分に行って下さい。
- ・ 塗装に際しては、回収粉だけを使用せず、回収粉と新粉を混合して使用して下さい。
- ・ その日の業務が終了しましたら、ブース内塗料は必ずきれいに回収し、ポリ袋に入れ、密閉し、保管下さい。

3) 安全性

- ・ 粉体塗料は、消防法による危険物ではありませんが、可燃物です。
- ・ 溶剤塗料に比べ、着火の危険性は殆どありませんが、粉塵爆発の危険性について注意が必要です。粉塵濃度が高くなるように、又、アース不良や発火源に十分注意して下さい。

4) 廃棄

回収した微粉等、塗料を廃棄する場合には処理業者に委託して下さい。