

Vフロン#2000CL メタリック

熱硬化形ふっ素樹脂塗料

1. 特徴

- 1) 従来のVフロン#2000上塗メタリック仕様のクリアー工程を省略することを可能とした塗料です。
- 2) 従来のVフロン#2000上塗りメタリックと同等レベルの塗膜性能を有します。
- 3) 一液性です。
- 4) 静電塗装が可能です。

2. 塗料性状

項目		内容
容量		16kg・4kg
色相		各色
光沢		3分艶以上
比重 (20℃)	塗料	1.04
	揮発分	0.88
粘度(20℃ FC#4)		95秒
加熱残分		50%
標準焼付条件		160℃×20分
標準膜厚		35μ以上
貯蔵期間(20℃)		6ヶ月

上記塗料性状の数値は標準色を示すものであり、色により若干の変動があります。

3. 関連法規制

危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物表示	SDS参照



DNT

4. 塗装仕様

(1) 塗装仕様例【塗装仕様 Vフロン#2000CL メタリック】

1. 素材 : アルミニウム

2. 塗装工程: 2C-1B

3. 使用塗料およびシンナー:

・CFプライマー

・CFプライマーシンナー

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)
#45(真夏)

・Vフロン#2000CL

・Vフロン#2000上塗シンナー

メタリック指定色

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)
#45(真夏)

4. 塗装仕様

	工程	作業内容	塗装粘度(秒) FC#4(秒)	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂-化成皮膜処理(クロメート系)	—	—
2	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—	—
3	CFプライマー	CFプライマーシンナーで希釈し、 エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装: 15~25	5~10
4	セッティング	5~10分(室温)	—	—
5	Vフロン#2000CL メタリック 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し十分 攪拌後、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装 する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装: 15~25	35以上
6	セッティング	10~20分(室温)	—	—
7	焼付	160°C×20分(素材温度)	—	—

5. 注意事項

- ・化成皮膜処理は素材専用の処理を行って下さい。
- ・表面処理基準は処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・塗装回数及び膜厚は施工環境の状態により増減します。
- ・焼付条件は被塗物の形状、大きさによって多少の変動があります。
- ・焼付温度は被塗物表面の温度で管理して下さい。

(2) 塗装仕様例【塗装仕様 Vフロン#2000CL HMメタリック】

1. 素材 :アルミニウム

2. 塗装工程:3C-2B

3. 使用塗料およびシンナー:

・CFプライマー

・CFプライマーシンナー

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)
#45(真夏)

・Vフロン#2000上塗N-7グレー

・Vフロン#2000上塗シンナー

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)
#45(真夏)

・Vフロン#2000CL HMメタリック指定色

4. 塗装仕様

	工程	作業内容	塗装粘度(秒) FC#4 (秒)	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂-化成皮膜処理(クロメート処理)	-	-
2	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	-	-
3	CFプライマー	CFプライマーシンナーで希釈し、 エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装: 15~25	5~10
4	セッティング	5~10分(室温)	-	-
5	Vフロン#2000上塗 N-7グレー	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装: 15~25	15~20
6	セッティング	10~20分(室温)	-	-
7	焼付	160℃×20分(素材温度)	-	-
7	Vフロン#2000CL HMメタリック 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 充分攪拌後、エアスプレーまたは静電塗装機で 塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装: 15~25	25以上
8	セッティング	10~20分(室温)	-	-
9	焼付	160℃×20分(素材温度)	-	-

5. 注意事項

- ・化成皮膜処理は素材専用の処理を行って下さい。
- ・表面処理基準は処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・塗装回数及び膜厚は施工環境の状態により増減します。
- ・焼付条件は被塗物の形状、大きさによって多少の変動があります。
- ・焼付温度は被塗物表面の温度で管理して下さい。
- ・Vフロン#2000CL HMメタリック 指定色の下層には、Vフロン#2000上塗のバリアーコート塗装して下さい。

6. 塗膜性能

塗膜性能例 3C-2B仕様

試験片作成条件

- a) 素材 : アルミニウム 1100P 板厚2.0mm
- b) 表面処理 : クロメート系化成処理
- c) 塗装 : エアスプレー
- d) 焼付条件 : 160°C × 20分
- e) 膜厚 : 45 μm

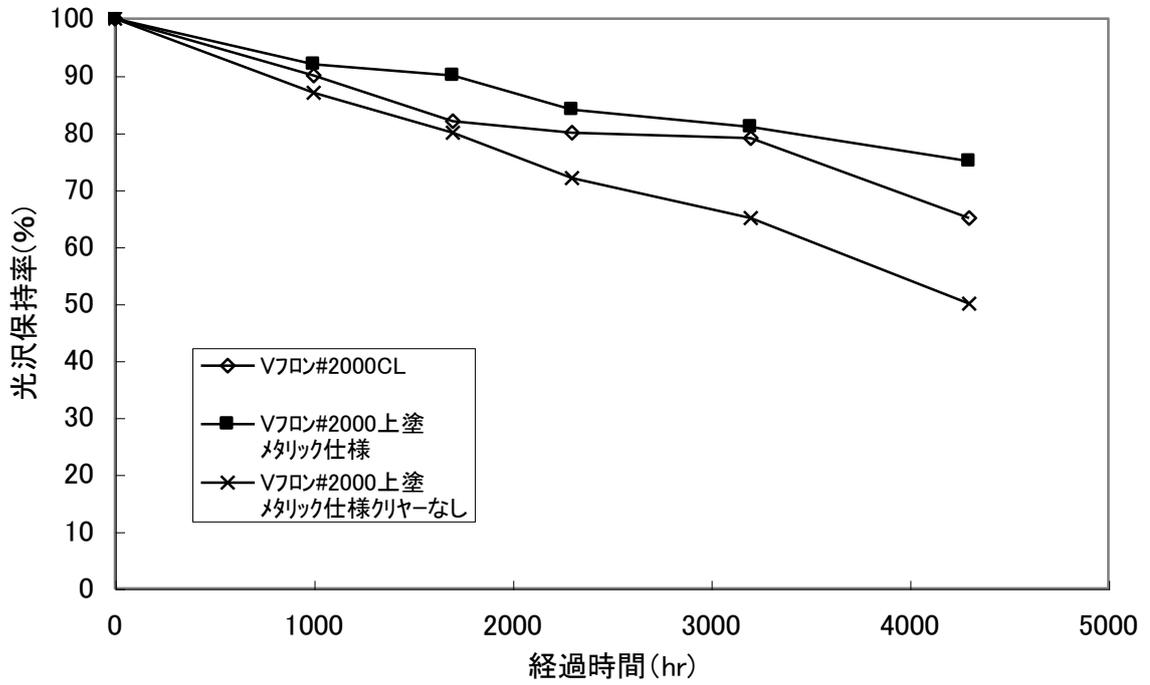
試験項目		Vフロン #2000CL メタリック	Vフロン #2000上塗 メタリック仕様	Vフロン#2000上塗 メタリック仕様 クリアー無し	備考
色		各色	各色	各色	
光沢		75以上	80以上	70以上	60° /60° 鏡面光沢度
硬度		2H	2H	2H	鉛筆硬度法
一次付着性		100/100	100/100	100/100	1mm 基盤目
耐衝撃性 1/2" × 500g		50cm	50cm	50cm	デュボン式
耐沸水性	外観	異常なし	異常なし	異常なし	沸水試験 7時間浸漬
	基盤目	100/100	100/100	100/100	
耐湿性		異常なし	異常なし	異常なし	4000 時間
耐塩水噴霧性		異常なし	異常なし	異常なし	4000 時間
耐アルカリ性		異常なし	異常なし	変色	5%NaOH24 時間
促進 耐候性	光沢 保持率%	75	80	65	サンシャインテスト 3000 時間
	色差ΔE	0.70	0.55	1.72	
	光沢 保持率%	67	77	54	サンシャインテスト 4000 時間
	色差ΔE	1.20	0.75	3.35	

Vフロン#2000上塗 メタリック仕様は、下塗:CFプライマー/上塗:Vフロン#2000上塗メタリック
/上塗クリアー:Vフロン#2000上塗 クリアーの3コート2ベーク。

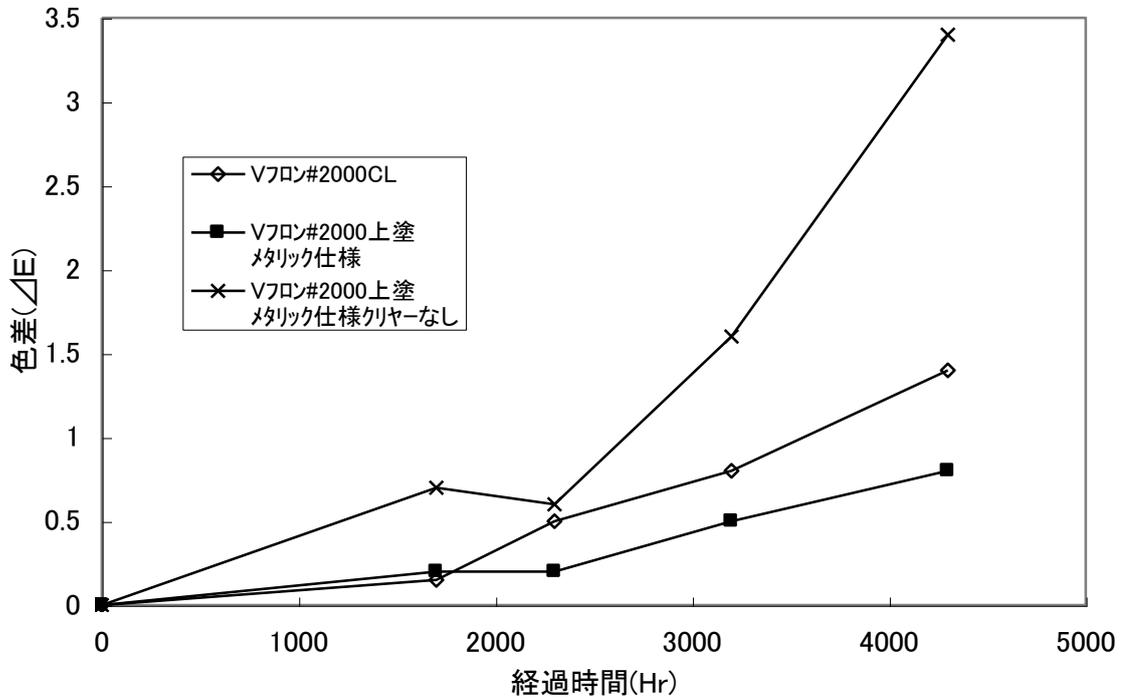
Vフロン#2000上塗 メタリック仕様のクリアーなしは、前記の工程でクリアーのない仕様です。

(※この仕様は、比較としてのものであり標準の仕様ではありません。)

Vフロン#2000CL メタリック サンシャインデータ



Vフロン#2000CL メタリック サンシャインデータ



7. 焼付温度範囲

200								
190								
180								オーバーベーク
170			許容範囲					
160				適正範囲				
150		アンダーベーク						
140								
温度 時間 (分)	10		20		30		40	

(使用上のポイント)

- ・上記の条件は、被塗物の素材温度キープ時間です。
- ・上記焼付範囲は、ライン管理を行う場合の目安です。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。
- ・上記焼付範囲外にて実施する場合は、外観・色調・塗膜性能に問題がないことを確認してください。