

新商品紹介-2

New Products

溶剤系ふっ素樹脂塗料のメタリック仕様と比較して 大幅な工程短縮(3C2B⇒1C1B)が可能 「パウダーフロンSELA」ボンディングメタリック

「Powder Flon SELA」 Bonding Metallic

塗料事業部門
金属焼付塗料事業部

今回開発されたパウダーフロンSELAのボンディングメタリックは以下の特長を持つ。

- 1 表層に形成されたふっ素樹脂のクリアー層でアルミニウム顔料を保護することで変色を抑制
 - 2 アルミニウム顔料と粉体塗料粒子を接着(ボンディング)させることで、ムラの少ない塗装が可能
- 本製品を採用することで、従来の溶剤系ふっ素樹脂塗料でのメタリック仕様(3C2B)と比較して、大幅な工程短縮(1C1B)が可能となります。

特長

(1) 層分離構造

塗膜表層にふっ素樹脂成分を配向させた二層分離構造を形成。

(2) 1コートで美しいメタリック仕上げ

アルミニウム顔料と粉体塗料粒子を接着させる技術により、1コートでムラなく美しいメタリック仕上げが可能。

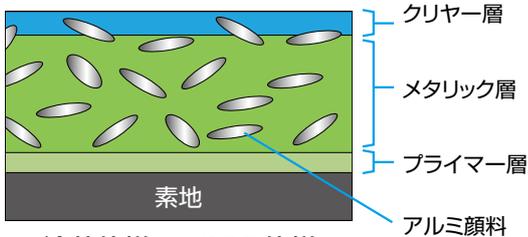
(3) 優れた耐薬品性

ふっ素樹脂のクリアー層を形成することにより、アルミニウム顔料を保護。

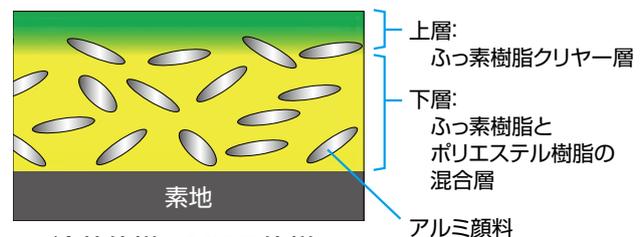
(4) 回収再利用が可能

工程短縮

従来の溶剤系ふっ素樹脂塗料



パウダーフロンSELA ボンディングメタリック



DNT独自の二層分離技術により、塗装仕様：1C1Bでの塗装が可能

標準塗装仕様

工 程	作 業 内 容	備 考
1 素地調整	脱脂-化成皮膜処理 または塗装用陽極酸化皮膜処理	化成皮膜処理は、クロム酸塩系化成皮膜処理剤 またはクロムフリー系化成皮膜処理剤が対象
2 エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去	—
3 パウダーフロンSELA ボンディングメタリック (指定色)	静電粉体塗装機で塗装	標準膜厚：50μm
4 補正塗装	自動塗装で塗装しにくい箇所や膜厚不足 箇所を手吹静電塗装ガンで補正塗装	ライン構成により、自動塗装の前に設定される 場合もある。
5 焼付乾燥	190℃×20分 (素地温度)	被塗物表面の温度で管理

塗膜性能

性能項目	塗膜性能	備 考
色	各色	特注色は別途、ご相談願います。
鏡面光沢度	3分つや	—
引っかき硬度	H以上	JIS K 5600-5-4(鉛筆法)
付着性(1mm)	100/100	JIS K 5600-5-6(クロスカット法)
耐沸騰水性	異常なし	5時間浸漬
耐おもり落下性	異常なし	デュボン式耐おもり落下性試験 1/2"φ×500g(300mm以上) JIS K 5600-5-3
耐酸性	異常なし	5%硫酸水溶液 20℃ 72時間リングテスト
耐アルカリ性	異常なし	5%苛性ソーダ水溶液 20℃ 72時間リングテスト
耐モルタル性	異常なし	AAMA規格に基づく社内試験
耐塩酸性	異常なし	AAMA規格に基づく社内試験
耐洗剤性	異常なし	AAMA規格に基づく社内試験
耐湿性	異常なし	AAMA規格に基づく社内試験
耐中性塩水噴霧性	異常なし	AAMA規格に基づく社内試験
促進耐候性	光沢保持率 70%以上	サンシャインウエザオメーター 8000時間
屋外暴露 (沖縄県伊計島)	光沢保持率 70%以上	日本建築仕上学会 粉体塗装仕様標準指針による(A種 沖縄2年:50%以上)

*上記性能は、6価クロム系化成皮膜処理アルミニウム板(t=2.0mm)での標準仕様に基づきます。

*耐中性塩水噴霧性試験は、水洗後に評価しました。

*塗膜性能については、あくまで標準値であり、色などによって異なる場合があります。