

新商品紹介-2

New Products

厚膜環境配慮形メラミンアルキド樹脂系塗料 「NEWデリコンHB」

「NEW DELICON HB」

塗料事業部門
金属焼付塗料事業部

従来の厚膜形メラミン、環境対応形メラミンの統合形でなおかつニューデリコンの作業性と隠ぺい性を向上。メラミン塗料においては最高級塗料です。

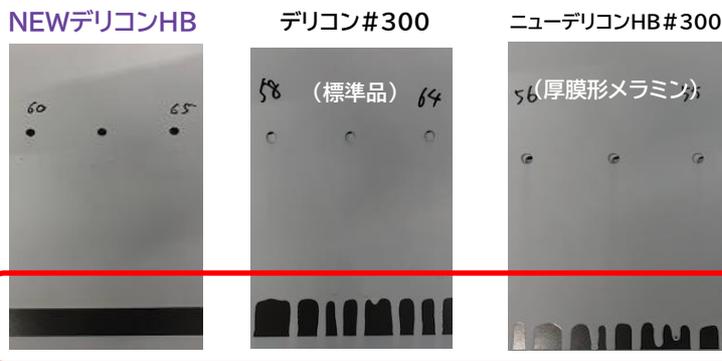
● 特長

1. 屋内向け上塗塗料の厚膜塗装対応グレード
2. 特化則対応(環境対応商品)

● ここがポイント

- タレにくい
従来品よりもタレにくく、作業性良好
- 低環境負荷
トルエン・キシレンの含有量が少ない
- 隠ぺい性良好
アプリケーションソリッドが高く、膜厚も付きやすい

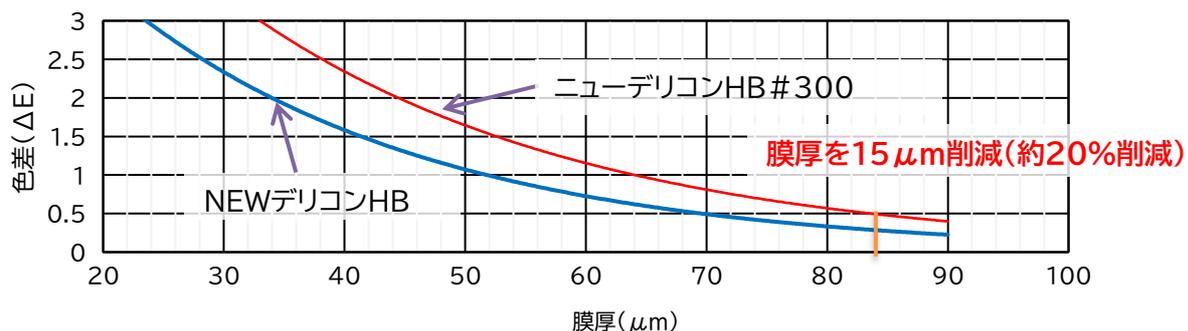
● タレ性比較 (膜厚 $60 \pm 5 \mu\text{m}$ での比較)



厚膜塗装時、標準品、厚膜形メラミンは未塗装部にタレ発生

● 隠ぺい性比較データ (※厚膜タイプのニューデリコンHB#300と比較)

※各白色塗料を白黒隠ぺい紙に10μm塗膜付後、白と黒の色差を測色。

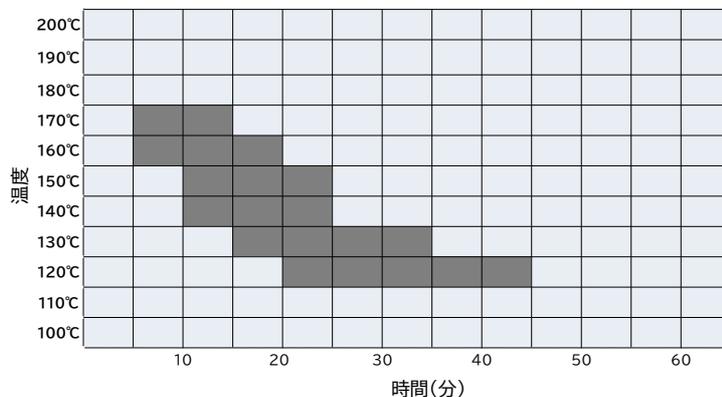


● 塗料性状

項目		内容	
容量・色相		4kg	各色
		16kg	各色
光沢		つや有り・各つや	
密度(比重) (20℃)	塗料	1.38±0.1	
	揮発分	0.88±0.1	
粘度 (20℃/フォードカップ#4)		95±10秒	
加熱残分		68±6%	
標準焼付条件		130℃×20分	
標準膜厚		25±5μm	
貯蔵期間(20℃)		6ヶ月	

上記 密度、粘度、加熱残分、関連法規の数値は【淡彩色】を示すものであり、色により変動があります。

● 焼付許容範囲



(使用上のポイント) 上記の条件は、被塗物が薄板(0.6~0.8mm)の素材温度キープ時間です。被塗物の熱容量・炉内の風速などにより、焼付条件を設定する必要があります。

● 関連法規

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

● 塗膜性能例

項目	試験方法		性能	備考
鏡面光沢度	60度鏡面反射率		85以上	JIS K 5600-4-7
耐カッピング性	カッピング試験装置		6mm以上	JIS K 5600-5-2
耐おもり落下性	デュボン式		30cm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		F以上	JIS K 5600-5-4
付着性(クロスカット法)	1mm間隔		分類 1 以下	JIS K 5600-5-6
耐液体性 (一般的 浸せき法)	耐アルカリ性	5%炭酸ソーダ 40℃	96時間異常なし	JIS K 5600-6-1
	耐酸性	5%硫酸 23℃	24時間異常なし	
	耐揮発油性	試験用揮発油2号 23℃	24時間異常なし	
耐液体性(水浸せき法)	2級 純水	40℃	24時間異常なし	JIS K 5600-6-2
耐中性塩水噴霧性	5%食塩水噴霧	35℃	72時間異常なし	JIS K 5600-7-1
耐湿性(連続結露法)	回転式 95%RH以上	50℃	24時間異常なし	JIS K 5600-7-2
促進耐候性(キセノンランプ法)	360時間		著しい変化なし	JIS K 5600-7-7

供試塗板 試験片は、SPCC(0.8×70×150mm)の鋼板にりん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、標準焼付条件で乾燥。

● 塗装仕様例

工程	作業内容		備考
1. 前処理	脱脂および化成処理を行う。		-
2. 塗装	NEWデリコンHBをDNT焼付用ECOシンナーで希釈し、エアースプレー又は静電塗装を行う。 標準膜厚 : 20~30μm		粘度 秒/20℃(岩田カップNK2) エアースプレー: 15~30秒 静電塗装: 15~25秒
3. セッティング	5~10分(室温)		-
4. 焼付	130℃×20分(素材温度)		-

*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。

*色相がN8.5以上淡彩色の場合は上塗りの指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。

*塗装回数及び膜厚は施工環境の状態により増減します。

*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。

*焼付温度は素材温度で管理して下さい。

*焼付許容温度は焼付許容範囲をご参照下さい。