

## サンメラー メガ

- 系統 金属素材用メラミンアルキド樹脂焼付上塗りメタリック専用塗料
- 特長 多彩なアルミを用い、目標の発色が可能です。  
メタル配向性を制御することにより、色相再現が容易にできます。  
有害なクロム化合物・鉛化合物を配合していません。

(製造設備を共有している為、鉛・鉛が検出されることがあります。)

- 用途 電気器具類、鋼製家具類、産業機器類、重電気機器類
- 塗料性状

色	シルバー
加熱残分(%)	67±3
引火点	23℃
発火点	430℃
危険物表示	第2石油類合成樹脂エナメル塗料
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物表示	キシリ、イソブチルアルコール、メタノール、ホルムアルデヒド*
医薬用外劇物	該当なし

- 荷姿 各色 入目 16kg、4kg

- 塗装基準  
混合 : 使用前によくかき混ぜ、均一にしてください。

塗装方法	エアスプレー	静電塗装
希釈剤	#20 メラミンシンナー	SW-135 静電用シンナー
希釈割合(Wt%)	20~30	25~30
塗装粘度(20℃)	20±5秒	18±4秒
セッティング	10分	10分
焼付条件(物温)	130℃×20分	130℃×20分
標準膜厚(μm)	20~30	20~30

\* 膜厚は標準的数値です。被塗物の形状・素材の状態・希釈率及び測定機器・測定方法により幅を生じ、増減します。

- 注意事項
1. 塗装ならびに塗料取扱い時は、十分換気を行ない火気厳禁です。
  2. 製品安全に関する詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(MSDS)をご参照下さい。

## サンメラール メガ SC-3

### □ 成分表

アルキド系樹脂ワニス	58.7 (%)
メラミン系樹脂ワニス	21.4 (%)
アルミペースト	8.0 (%)
溶 剤	10.6 (%)
添 加 剤	1.3 (%)
合 計	100.0 (%)

### □ 試験板作成条件

素 材	0.8mm厚 リン酸亜鉛処理鋼板
前 処 理	_____
上 塗	サンメラール メガ SC-3
焼 付 条 件	130℃×20分
膜 厚	25～30 μm

### □ 性能表

試 験 項 目	規 格	性 能
容器の中での状態	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になること。	合格
付 着 性	1mm幅 クロスカット法 100個基盤目による塗膜のはがれ抵抗性	100/100
鉛筆引っかき値	鉛筆法による鉛筆硬度	H
耐 水 性	水道水 40℃に 24 時間浸漬後、塗膜に異常がないこと。	合格
耐 湿 性	温度50±1℃、相対湿度98%以上の連続結露法回転式で 24 時間湿潤しても塗膜に異常がないこと。	合格
耐中性塩水噴霧性	塩水噴霧試験装置による、塩水による塗膜の錆抵抗性 72 時間	合格
耐 おもり落下性	デュポン式衝撃変形試験器による塗膜衝撃抵抗性 (半径6.35mm×500g×30cm)	合格
耐 アルカリ性	40℃にて5%の炭酸ナトリウムのアルカリ溶液に 24 時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合格
耐 酸 性	23℃にて5%硫酸の酸溶液に 24 時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合格
耐 揮 発 油 性	23℃揮発油 2 号に 24 時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合格