

ユニコープ AF2000

□系統 2液形ふっ素樹脂上塗り塗料

□特長 (1) 耐候性にすぐれ、長期にわたり美観が保てます。
(2) 耐水性、耐薬品性にすぐれ、海岸地域や工業地域の仕様に適しています。
(3) はけ・ローラー・エアレス塗装のいずれも使用できます。

□塗料性状

		塗料液	硬化剤
色相		各色	淡黄色
密度 (23℃)		1.28 (混合塗料・白)、1.30 (塗料液)、1.09 (硬化剤)	
加熱残分 (%)		61.0 (混合塗料・白)	
混合重量比		13	1
消防法 表示	引火点	22.2℃	38.5℃
	危険物区分	第4類第2石油類 (非水溶性)	第4類第2石油類 (非水溶性)
	危険等級	III	III
有機溶剤区分		第2種	第2種
荷姿		14kgセット (塗料液 13.0kg/硬化剤 1.0kg)	
		4kgセット (塗料液 3.714kg/硬化剤 0.286kg)	

□塗装基準

推奨下塗り : ユニコープ MP1000、ユニコープ MP5000等。

下地調整 : 下塗り塗膜に付着している汚れ等異物を除去してください。

油脂類の付着はシンナー脱脂を行ってください。

混合 : 塗料液/硬化剤=13/1 (重量比) に混合し、均一になるまで、十分にかくはんしてください。

希釈剤 : シンナー#9320

ポットライフ : 6 時間 (23℃)

塗装方法	はけ・ローラー	エアレススプレー
希釈率	5~15 %	10~30 %
使用量	0.11 kg/m ²	0.15 kg/m ²
膜厚(ドライ)	30 μm	30 μm
膜厚(ウェット)	75 μm	75 μm

エアレス条件 : 1次圧0.4~0.5MPa, 2次圧12~15MPa, フリップ No. 163-517等

上記の数値は標準的な数値です。被塗物の形状・素地の状態・気象条件・希釈率および測定機器・測定方法により増減します。

□標準乾燥時間

	5℃	23℃	30℃
指触乾燥	1時間	30分	20分
半硬化乾燥	12時間	6時間	4時間

乾燥時間は目安です。使用量、通風、湿度および素地の状態によって異なります。

□注意事項

- (1) 鋼材表面温度が50℃以上では異常塗膜になる場合があるので塗装は避けてください。
- (2) 塗装時ならびに塗料取り扱い時は換気を十分行い、火気厳禁としてください。
- (3) 2缶混合後、60~100メッシュのふるいでろ過してから使用してください。
- (4) 塗装場所が気温5℃以下や湿度85%以上が連続する場合、施工は避けてください。
- (5) 作業前にラベルの「安全衛生上の注意事項」をご参照ください。
- (6) 製品安全に関する詳細な内容は安全データシート (SDS) をご参照ください。
- (7) 記載内容については予告なく変更することがあります。
- (8) 本商品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合には事前にご相談ください。