ユニコープ AF5000

□系統 弱溶剤2液形ふっ素樹脂上塗り塗料

- 特長
- (1) 高耐候性を有しています。
 - (2) 耐塩害性、耐水性、防食性等の耐久性能に優れています。
 - (3) 弱溶剤系のため、低溶剤臭タイプです。

□塗料性状

		塗料液	硬化剤
色相		各色	無色透明
密度 (23℃)		1.20 (混合塗料)、1.23 (塗料液)、0.95 (硬化剤)	
加熱残分 (%)		67 (混合塗料)	
混合重量比		10	1
消防法表示	引火点	42℃	42.3℃
	危険物区分	第4類第2石油類	第4類第2石油類
	危険等級	III	III
有機溶剤区分		第3種	第3種
荷姿		16.5kgセット (塗料液 15kg/硬化剤 1.5kg)	
		4kgセット (塗料液 3.65kg/硬化剤 0.35kg)	

□塗装基準

推奨下塗 : ユニコープ MP2000

下地調整 : ウェスなどで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=10/1 (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#350

ポットライフ : 7 時間 (23℃)

塗装方法	はけ・ローラー
希釈率	0~10 %
使用量	0.15 kg/m ²
膜厚(ドライ)	40 μm
膜厚(ウェット)	85 μm

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	1.5時間	0.5時間	0.5時間
半硬化乾燥	4時間	1.5時間	1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) 塗装時ならびに塗料扱い時は、換気を充分に行ない、火気厳禁です。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 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。
- (6) 記載内容については予告なく変更することがあります。
- (7) 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。