

サンメラウイド EPブラサフ

- ☐ 系統 金属素材用メラミンアルキッド樹脂焼付下塗塗料
- ☐ 特長
- 1) エポキシ変性により付着性および防錆力を強化しております。
 - 2) 上塗の吸い込み及び、ペーパーのからみが少ない。
 - 3) 上塗（サンメラウイド）との2コート1ベークが可能です。

- ☐ 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	ホワイト
粘度（Ku / 25℃）	72±3
比重	1.44±0.05
加熱残分（%）	68±3
引火点	26℃
発火点	367℃
危険物表示	第2石油類（非水溶性） 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	エチルベンゼン
医薬用外劇物	該当なし

- ☐ 荷姿 ホワイト：18kg、調色品：16kg、4kg
- ☐ 色相 白、調色（淡中彩色）

- ☐ 塗装基準
- 混合：使用前によくかき混ぜ、均一にして下さい。

塗装方法	エアスプレー	静電塗装
希釈剤	No.30 メラミンシンナー	NJ-2000 静電用シンナー
希釈割合（Wt%）	15～20	15～25
塗装粘度（ワット/20℃）	18～25秒	16～25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）	30～40	30～40

* 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、安全データシート（SDS）をご参照下さい。

サンメラウイド EP プラサフ ホワイト

□ 成 分 表

アルキッド系樹脂ワニス	21.7	(%)
フェノール変性アルキッド系樹脂ワニス	5.6	(%)
メラミン系樹脂ワニス	5.7	(%)
エポキシ系樹脂ワニス	8.7	(%)
着色顔料	13.6	(%)
体质顔料	21.1	(%)
防錆顔料	7.6	(%)
溶剤	15.8	(%)
添加剤	0.2	(%)
合 計	100.0	(%)

□ 試験板作成条件

素 材	リン酸亜鉛処理鋼板
塗 料	サンメラウイド EP プラサフ ホワイト
焼 付 条 件	130℃×20分
膜 厚	30～40 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、堅い塊がなく一様になること。	合 格
付 着 性	2mm幅 クロスカット法 100個碁盤目による塗膜のはがれ抵抗性	100/100
引 っ か き 硬 度	鉛筆法による鉛筆硬度	H
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×cm)	40
耐 水 性	水道水 40℃に 240 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 240 時間 湿潤しても塗膜に異常がないこと。	合 格
耐 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 240 時間 片側 2mm 以内	合 格