

ユニバーサルZAP ベース

- ☐ 系 統 一液型エポキシ樹脂系焼付下塗り塗料
- ☐ 特 長 各種の素材に対する強固な密着が、被塗物との界面における付着破壊を防止する。
1 液既調合タイプでそのまま塗装でき、塗装作業が容易。
速乾性で上塗りが短時間で可能。
- ☐ 用 途 アルミ材機器、鉄鋼機械類

☐ 塗料性状

色	淡緑色透明（クリアー）
粘度（秒／20℃）	13±3
密度（23℃）	0.870.05
加熱残分（％）	18±1
引火点	3℃
発火点	272℃
危険物表示	第1石油類（非水溶性） 合成樹脂クリアー塗料
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物表示	メチルイソブチルケトン
医薬用外劇物	該当なし

- ☐ 荷 姿 入目 16kg

☐ 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	ZAP 静電用シンナー	ZAP 静電用シンナー
希 釈 割 合（W t %）	0～10	10～20
上塗までのインターバル	指触乾燥後（約5分）	指触乾燥後（約5分）
標準膜厚（μm）	5～10	5～10

＊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. 多湿の環境で塗装する場合、白化することがあり、白化した上に上塗をすると塗膜性能を発しないので、十分乾燥させ透明に戻ってから上塗をすること。
 3. 塗装場所の気温が5℃以下、湿度85％以上の場合は、塗膜の乾燥過程で種々の欠陥を生ずることがありますので塗装を避けて下さい。
 4. 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。

ユニバーサルZAP ベース

成分表

エポキシ系樹脂ワニス	11.9	(%)
ビニル系樹脂ワニス	5.1	(%)
リン酸クロム	0.5	(%)
溶 剤	82.2	(%)
安 定 助 剤	0.3	(%)
合 計	100.0	(%)

試験板作成条件

素 材	S P C 鋼板 0.8×70×200mm
前 処 理	リン酸亜鉛処理
下 塗	ユニバーサルZAP ベース
膜 厚	5～10μm
上 塗	サグラン33 ブラック（25～35μm）
乾 燥 条 件	150℃×20分（物温）

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、堅い塊がなくで一様になること。	合 格
付 着 性	2mm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
引 っ か き 硬 度	鉛筆法による鉛筆硬度	H
耐 お も り 落 下 性	デュボ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 水 性	水道水 40℃に 48 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 96 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 96 時間	合 格
促 進 耐 候 性	サンシャインカーボンアーク法にて塗膜の割れ、はがれ、膨れなく、 光沢保持率80%以上で、色差(ΔE)3以下（400時間）	合 格