

サンメラーマガ クリヤー

- ☐ 系 統
- 金属素材用焼付型メラミンアルキド樹脂上塗りクリヤー塗料
- ☐ 特 長
- 塗装作業性に優れ、静電塗装での付きまわりも良好です。
光沢に優れ、鮮映性のある美しい仕上がり外観が得られます。
鉛・クロムなどの有害重金属系顔料を配合しておりません。
(製造設備を共有している為、 Pb ・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

☐ 塗料性状

色	透 明
加 熱 残 分 (%)	5 8 ± 3
引 火 点	2 3 ℃
発 火 点	4 3 0 ℃
危 険 物 表 示	第 2 石油類(非水溶性)
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
- 各 色 入 目 1 6 k g、4 k g

☐ 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	NO. 20 メラミンシンナー	NJ-2000 静電用シンナー
希 釈 割 合 (w t %)	2 0 ～ 3 0	2 5 ～ 3 5
塗 装 粘 度 (2 0 ℃)	2 0 ～ 2 5 秒	1 7 ～ 2 2 秒
セ ッ テ ィ ン グ	1 0 分	1 0 分
焼 付 条 件 (物 温)	1 3 0 ℃ × 2 0 分	1 3 0 ℃ × 2 0 分
標 準 膜 厚 (μm)	2 0 ～ 3 0	2 0 ～ 3 0

* 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（SDS）をご参照下さい。

サンメラーマガ クリヤー

□ 成 分 表

アルキド系樹脂ワニス	68 (%)
メラミン系樹脂ワニス	29 (%)
溶 剤	3 (%)
合 計	100 (%)

□ 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	標記品
焼 付 条 件	130℃×20分
膜 厚	25～30μm

□ 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 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

※記載データ、数値等は、信頼されると考えられる内外の技術情報並びに最新の注意を払って行った試験に基づくものであり、保証値ではありません。
従って、実際の使用結果並びに特許上の権利を保障するものではありません。なお、ご使用に際しましては、事前に十分な検討を実施の上ご利用下さい
ますようお願い申し上げます。また、記載データ、数値等は製品の改良により、予告無しに変更または更新することがあり、これらの変更・更新・改良
により生じた如何なる損害に関しても、当社は責任を負わないこととします。