

サグラン4000

- ☐ 系統 金属素材用焼付型アクリル樹脂焼付け上塗り塗料
- ☐ 特長 メタリック色でアルミが均一に配向し、メタリック発色に優れています。
2コート1ベーク仕様のベースメタリックとして効果を発揮します。

- ☐ 用途 自動車部品類、アルミ材機器類
- ☐ 塗料性状

色	シルバーメタリック
加熱残分(%)	48±3
引火点	19℃
発火点	367℃
危険物表示	第1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 メチルイソブチルケトン
医薬用外劇物	該当なし

- ☐ 荷姿 各色入目 16kg、4kg

- ☐ 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	SW-100 静電用シンナー	SW-131 静電用シンナー
希釈割合(wt%)	40～50	45～55
塗装粘度(20℃)	15～25秒	12～20秒
セッティング	10分	10分
焼付条件(物温)	150℃×20分	150℃×20分
標準膜厚(μm)	20～30	20～30

*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

- 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。
- 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。
- 3分つや有り未満のつや調整品は条件によって性能が低下する場合があります。
とくに1分つや有り未満の全つや消しについては事前にお問い合わせください。

サグラン4000 シルバーメタリック

□ 成 分 表

アクリル系樹脂ワニス	60.5	(%)
メラミン系樹脂ワニス	17.6	(%)
エポキシ系樹脂ワニス	2.5	(%)
アルミペースト	7.7	(%)
溶 剤	11.2	(%)
添 加 剤	0.5	(%)
合 計	100.0	(%)

□ 試験板作成条件

素 材	SPCC鋼板
前 処 理	リン酸亜鉛処理
下 塗	カプロン2500グレー
上 塗	サグラン4000 シルバーメタリック
焼 付 条 件	150℃×20分
膜 厚	20～25μm

□ 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	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
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 120 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 120 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 120 時間	合 格
促 進 耐 候 性	サンシャインカーボンアーク灯にて塗膜の割れ、はがれ、膨れがなく、光沢 保持率は80%以上で、色差が2.0 以内である塗膜の耐候性 400時間	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。