

サグラン7000 クリヤー

☐ 系 統 金属素材用焼付型アクリル樹脂上塗りクリヤー塗料
☐ 特 長 付着性と塗膜性能のバランスに優れています。
仕上り塗膜は、透明感、肉持ち感に優れています。
2コート1ベーク塗装が可能で、工程短縮が図れます。
補修塗装時のリコート性に優れています。
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。

☐ 用 途 自動車部品類、アルミ材機器
☐ 塗料性状

色	透 明
粘 度 (Ku/25℃)	55±5
加 熱 残 分 (%)	52±3
引 火 点	28℃
発 火 点	367℃
危 険 物 表 示	第2石油類 (非水溶性) 合成樹脂クリヤー塗料
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 16kg 石油缶 (1液)、4kg 丸缶 (1液)
☐ 色 相 透 明

☐ 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. 5000TS静電用シンナー	No. 5000TS静電用シンナー
希 釈 割 合 (w t %)	10～20	20～30
塗 装 粘 度 (秒/20℃)	20～25	16～20
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 (μ m)	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。

サグラン7000 クリヤー

□ 成 分 表

アクリル系樹脂ワニス	60.1	(%)
メラミン系樹脂ワニス	16.0	(%)
エポキシ系樹脂ワニス	3.2	(%)
溶 剤	17.9	(%)
添 加 剤	2.8	(%)
合 計	100.0	(%)

□ 試験板作成条件

素 材	アルミ鋳物AC4C材
前 処 理	ノンクロム系前処理
下 塗	ユニバーサルZAP NCベース
上 塗	サグラン7000 クリヤー
焼 付 条 件	150℃×20分
膜 厚	30～40μm

□ 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 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 240 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 1500時間	合 格

※記載データ、数値等は、信頼され则认为さ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。