

NO. 3000ラッカー

- ☐ 系 統
- ☐ 特 長
- ☐ 用 途
- ☐ 塗 料 性 状
- 硝化綿アルキド樹脂上塗り塗料
- 乾燥が速く、光沢・密着性に優れ、塗膜は硬度と衝撃性のバランスが良い。
鉛・クロムなどの有害重金属系顔料を配合してない。
エアゾールスプレー化も可能。
- 金属製品全般の補修、産業機器類、事務機器類、建築内装

色	ホ ワ イ ト
粘 度 (K u / 2 5℃)	9 5 ± 5
加 熱 残 分 (%)	3 5 ± 3
引 火 点	7℃
発 火 点	2 4 0℃
危 険 物 表 示	第1石油類（非水溶性） 硝化綿ラッカーエナメル
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
- ☐ 塗 装 基 準
- 調色・ソリッド色・メタリック色：16kg（石油缶（1液））、4kg（丸缶（1液））
- 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
希 釈 剤	NO. 300ラッカーシンナー
希 釈 割 合 (w t %)	8 0 ～ 1 2 0
塗 装 粘 度 (2 0℃)	1 6 ～ 2 0 秒 / イ ワ タ N o . 2 カ ッ プ
標 準 膜 厚 (μ m)	2 0 ～ 3 0

乾燥時間

指触乾燥

半硬化乾燥

塗り重ね乾燥

23℃

5～10分

10～20分

1～2時間

＊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. 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じることがありますので、塗装を避けて下さい。
3. 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。
4. 塗装環境が高温多湿の場合、塗膜がブラッシングを起こし、艶引け・白ボケとなる可能性があります。この場合は、アサヒノンブラッシングを添加して下さい。
5. 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。

NO. 3000ラッカー ホワイト

□ 成 分 表

アクリル系樹脂ワニス	31.0	(%)
着色顔料	12.9	(%)
硝化綿	6.6	(%)
溶剤	49.5	(%)
合 計	100.0	(%)

□ 試験板作成条件

素 材	S P C C 鋼板
前 処 理	#600ペーパー研磨、キシロール脱脂
塗 装 方 法	エアスプレー
膜 厚	25～30μm
乾 燥 条 件	RT×24時間

□ 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
塗 膜 の 外 観	塗膜の外観が正常であること。	合 格
引 っ か き 硬 度	鉛筆法による鉛筆硬度	H B
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×300g×cm)	2 0
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
耐 屈 曲 性	円筒形マンドレル法による塗膜折り曲げ抵抗性 (mm)	6
耐 カ ッ ピ ン グ 性	カッピング試験装置による塗膜押し出し抵抗性 (mm)	6

※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。