整理番号：I9-1-7-1
改定日：2020.03.26
製品使用説明書
エーエスペイント㈱

リアック１５０

□ 系　　統　　１液焼付型アクリルウレタン樹脂塗料

□ 特　　長　　一般的な焼付型アクリル塗料に比べ、耐候性・耐薬品性に優れています。
有害なホルムアルデヒドを含有しません。
塗装作業性に優れています。

□ 用　　途　　配電盤、弱電･重電機器類、等

□ 塗料性状

色	ホワイト
粘度（Ｋｕ／２５℃）	６２±５
密度（２３℃）	１．２５±０．０５
加熱残分（％）	６５±３
引火点	１８℃
発火点	３７０℃
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
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、均一にして下さい。

塗装方法	エアスプレー	静電塗装
希釈剤	リアック４００７シンナー	リアック No.410 シンナー
希釈割合（Ｗｔ％）	２５～３５	２５～３５
塗装粘度（２０℃）	１２～１４秒	１２～１４秒
セッティング	１０分	１０分
焼付条件（物温）	１６０℃×２０分	１６０℃×２０分
標準膜厚（μｍ）	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。
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．水、アルコール系溶剤の混入は絶対に避けて下さい。

整理番号：I9-1-7-1
改定日：2020.03.26
成 分 性 能 表
エーエスペイント㈱

リアック１５０　ホワイト

□ 成　分　表

アクリル系樹脂ワニス	４２．４	(%)
架　　橋　　剤	１６．７	(%)
着　色　顔　料	２７．２	(%)
溶　　剤	６．３	(%)
添　加　剤	１．７	(%)
合　　計	１００．０	(%)

□ 試験板作成条件

素　　材	ＳＰＣ鋼板　0.8×70×200mm
前　処　理	リン酸亜鉛処理
上　　塗	リアック１５０　ホワイト
焼 付 条 件	１６０℃×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、堅い塊がなくて一様になること。	合　　格
付　着　性	1mm幅 クロスカット法 100個碁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
鏡面光沢度	鏡面光沢度測定による60度鏡面反射率(%)	95
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×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　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 3.0 以内である塗膜の耐候性 1000時間	合　　格

整理番号：I9-1-7-1
改定日：2020.03.26
成　分　性　能　表
エーエスペイント㈱

リアック１５０　ホワイト

□ 焼付温度マップ

塗料名称	リアック150　各色
塗装粘度	12～14秒/20℃
標準膜厚	30～40μm
セッティング	10分
標準焼付条件	160℃×20分

