整理番号：I9-2-6-1
改定日：2022.04.25
製品使用説明書
エーエスペイント㈱

ＮＯ．５０００ＡＣラッカー

□ 系　　統　　硝化綿アクリル樹脂塗料

□ 特　　長　　乾燥が早く、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。

□ 用　　途　　金属製品全般の補修、産業機器類、事務機器類、建築内装

□ 塗料性状

色	ホワイト
粘度（ＫＵ／２５℃）	８２±５
密　度（２３℃）	１．０６±０．０５
加熱残分（％）	３４±３
引　火　点	１０℃
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　　調色・ソリッド色・メタリック色：１６ｋｇ（石油缶（１液））、４ｋｇ（丸缶（１液））

□ 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
希釈剤	ＮＯ．３００ラッカーシンナー
希釈割合（ｗｔ％）	４０～８０
塗装粘度（２０℃）	１４～１８秒／イワタＮｏ．２カップ
標準膜厚（μｍ）	２０～３０

乾燥時間（２３℃）

指触乾燥	５～１０分
半硬化乾燥	１０～２０分
塗り重ね乾燥	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有ります。この場合は、アサヒノンブラッシングを添加して下さい。

整理番号：I9-2-6-1
改定日：2022.04.25
成 分 性 能 表
エーエスペイント㈱

NO．５０００ACラッカー　ホワイト

□ 成 分 表

アクリル系樹脂ワニス	２０．８	(%)
アルキド系樹脂ワニス	１７．４	(%)
硝化綿	５．６	(%)
着色顔料	１３．３	(%)
溶剤	４１．０	(%)
添加剤	１．９	(%)
合計	１００．０	(%)

□ 試験板作成条件

素材	ＳＰＣ鋼板　0.8×70×200mm
下地処理	＃６００ペーパー研磨、キシロール脱脂
上塗り	NO．５０００ACラッカー　ホワイト
乾燥条件	ＲＴ×７日間
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	HB
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×20cm）	合格
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(6mmφ)	合格
耐カッピング性	カッピング試験装置による塗膜押出し抵抗性（５mm）	合格