

工業用塗料

タフロック 5000番級

高耐候型ポリエステル樹脂系粉体塗料

■特長

- 耐候性が非常にすぐれており、建材、自動販売機などの屋外仕様に最適です。
- 光沢、仕上がり感にすぐれています。
- 静電特性やエッジカバリング性など作業性にすぐれています。

■用途

- エアコン室外機、自動販売機など
- ガードレール、フェンス、門扉、街路灯支柱、標識支柱などの塗装

■塗膜性能(艶有り)

試験片作成条件／ 塗料:049-5000番級 ホワイト及び淡彩色(膜厚:60 μ m)
 焼付条件:180 $^{\circ}$ C \times 20分(被塗物温度 熱風循環式乾燥炉)
 素材:リン酸亜鉛処理鋼板(0.8t \times 70 \times 150mm)

試験項目	試験方法	標準性能
鏡面光沢度	60度鏡面光沢度	90以上
鉛筆硬度	鉛筆引っかき硬度(傷硬度)	F~H
耐屈曲性	マンドレル試験機	ϕ 10mm以下
耐衝撃性	デュポン式 ϕ 1/2" \times 500g	30cm
耐カッピング性	カッピング試験機(エリクセン) 破断距離	1.0mm以下
付着性	1mm基盤目テープ法	100/100
耐アルカリ性	5%Na ₂ CO ₃ 水溶液 \times 120時間浸漬(20 $^{\circ}$ C)	異常なし
耐酸性	5%H ₂ SO ₄ 水溶液 \times 120時間浸漬(20 $^{\circ}$ C)	異常なし
耐湿熱性	50 $^{\circ}$ C 95%RH \times 1000時間	異常なし
耐塩水噴霧性	5%NaCl 35 \pm 1 $^{\circ}$ C \times 240時間(テープ片側剥離幅)	0mm
促進耐候性	サンシャインWOM \times 500時間 色差(Δ E)	0.3以内
	光沢保持率	85%以上

※上記結果は弊社社内試験に基づく結果であり、保証値ではありません。

■塗膜性能(半艶)

試験片作成条件／ 塗料:049-5000番級 半艶ホワイト及び淡彩色(膜厚:60 μ m)
 焼付条件:180 $^{\circ}$ C \times 20分(被塗物温度 熱風循環式乾燥炉)
 素材:リン酸亜鉛処理鋼板(0.8t \times 70 \times 150mm)

試験項目	試験方法	標準性能
鏡面光沢度	60度鏡面光沢度	45 \pm 5
鉛筆硬度	鉛筆引っかき硬度(傷硬度)	2H
耐屈曲性	マンドレル試験機	ϕ 10mm以下
耐衝撃性	デュポン式 ϕ 1/2" \times 500g	30cm
耐カッピング性	カッピング試験機(エリクセン)破断距離	1.0mm以下
付着性	1mm基盤目テープ法	100/100
耐アルカリ性	5%Na ₂ CO ₃ 水溶液 \times 120時間浸漬(20 $^{\circ}$ C)	異常なし
耐酸性	5%H ₂ SO ₄ 水溶液 \times 120時間浸漬(20 $^{\circ}$ C)	異常なし
耐湿熱性	50 $^{\circ}$ C 95%RH \times 1000時間	異常なし
耐塩水噴霧性	5%NaCl 35 \pm 1 $^{\circ}$ C \times 240時間(テープ片側剥離幅)	0mm
促進耐候性	サンシャインWOM \times 350時間 色差(Δ E)	0.3以内
	光沢保持率	85%以上

※上記結果は弊社社内試験に基づく結果であり、保証値ではありません。

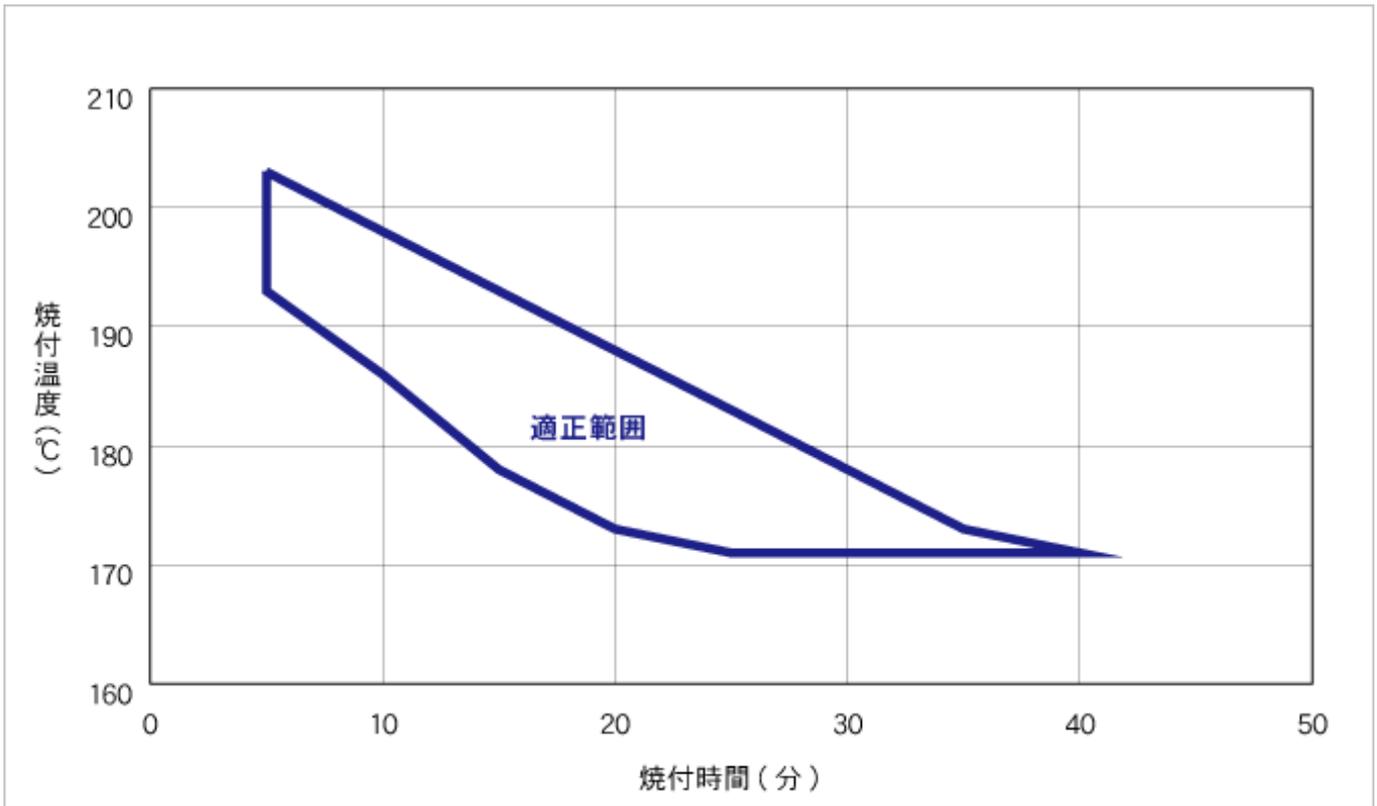
■適用素材と処理

素材	SPCC	SPCC リン酸鉄 処理	SPCC リン酸亜鉛 処理	ボンデ 鋼板	アルミニウム A-1050	ステンレス SUS304	ステンレス SUS430
素材の処理							
脱脂	○	○	○	○	○	○	○

※○=塗装可能、△=条件により塗装可能

※付着性(JIS K 5600-5-6の方法による)にて判断しており、耐久性に関してはご確認の上ご使用ください。

■ 焼付条件(被塗物温度)



※取扱いの注意：ご使用前には必ずラベル表記、安全データシート（SDS）をご参照ください。

粉体塗料の使用上の注意

塗料使用時及び塗膜となつてから、使用方法、保管方法等により、下記の異常が発生する可能性があることから、取扱いに注意してください。

●塗装前処理

- 脱脂 …………… 塗装前処理(脱脂、化成皮膜処理、水洗等)が不十分の場合、性能低下を起こす可能性があります。
- 被塗物の放置 …………… 塗装後、焼付乾燥を行わずに放置した場合、結露や異物の付着に起因した硬化不良、性能低下及び外観不良を起こす可能性があります。

●使用前準備

- 塗料投入時の注意 …………… 塗料を塗装タンクに投入する場合は、一旦、袋から取り出し軽く揉み解し、堅い塊がないことを確認の上で使用してください。
- 部材確認 …………… 塗装部材と塗装仕様が合っているか事前に確認してください。

●塗装時

- 規定膜厚について…………… 塗装膜厚が薄い場合、性能低下に加えスケ、ユズ肌等の外観不良を生じる可能性があります。
- 塗り重ね回数 …………… 過度に塗り重ねを行った場合、剥離、割れ等を引き起こす可能性があります。
- 再塗装 …………… 粉体塗膜を再塗装する場合は静電反発等が発生しやすいため、塗装電圧を下げアースの確保を必ず行ってください。また、必ず旧塗膜に研磨処理を行ってください。

●焼付乾燥時

- 焼きあま …………… 焼付乾燥が不十分な場合、塗膜性能が著しく低下する可能性があります。
- オーバーベイク …………… エポポリ塗料の場合、オーバーベイク時に極端な黄変が発生することがあります。
- ガステッキング …………… 焼付乾燥時の炉内雰囲気(ガス)の影響で仕上がりに影響が出る可能性があります。

●塗料の保管

- 保管方法 …………… 日光の直射を避け、30℃以下の風通しの良い冷暗所で保管してください。
- ブロッキング …………… 高温や多湿の場所に保管すると、粉同士が付着し塊り状になる可能性があります。

●塗料

- 艶消し(エポポリ)…………… 焼付条件により、規定の光沢が得られない可能性があります。
- ジンクリッチパウダー …………… 金属成分を多く含有しているため、吸収や漏洩に特に注意が必要であり、保護具の着用等の安全対策を十分に行ってください。

●回収粉

- 回収粉の使用 …………… 回収粉を推奨量(推奨使用量:10%以下)を超えて使用した場合、塗装作業性の低下が起こる可能性があります。

●その他

- コンタミ …………… 他種粉体塗料、他社粉体塗料が混入した場合、ハジキ、混色等が発生する場合があります。

●塗装品

- 有機溶剤について…………… 塗膜は有機溶剤によって剥離や色艶等の外観に異常をきたす場合があるため、取扱いに注意が必要です。
- 使用環境…………… 塩分、酸、アルカリ等の雰囲気下で使用した場合、塗膜の剥離をはじめ様々な異常が発生する可能性があります。
- 傷、磨耗について…………… 濃色系の場合、擦り傷等の外観不良が見え易い場合があるため、取扱いに注意が必要です。
- 製品梱包について…………… 梱包材の種類によっては、密着跡、色変化、剥離等が発生する可能性があります。
- ワックスについて…………… 塗膜にワックスをかける場合、種類によっては色移り、色落ち、傷付き、艶変化を起こす可能性があります。
- テープやラベルについて…………… 塗膜に長期間テープやラベルを貼り付けた場合、剥がす際に跡や色変化、または剥離を起こす可能性があります。
- 色移り…………… ①経年で塗膜が劣化すると色移りする可能性があります。
②表面を擦った場合、塗膜の削れ、色移りが発生する可能性があります。

