



074 ライン 「ハニー」

メラミンアルキド樹脂系水溶性焼付塗料

コンセプト

074 ライン「ハニー」は、水溶性のメラミンアルキド樹脂を主成分とした熱硬化型アミノアルキド樹脂系塗料です。従来の溶剤型焼付塗料に比べ有機溶剤が少ないため火災の危険性が少なく、また、環境にやさしい塗料設計となっています。

特 長

- 1) 水溶性樹脂塗料
水溶性の樹脂を採用しており火災の危険性が低くなっております（消防法 指定可燃物）。
- 2) 高塗膜性能
溶剤型焼付塗料に比べ基材に対する付着性、塗膜硬度は高く、光沢、肉もち感に優れています。

用 途

鋼製家具：パーテーション、棚、ロッカー
機械関係：農機具、電動機器
その他：自動車部品

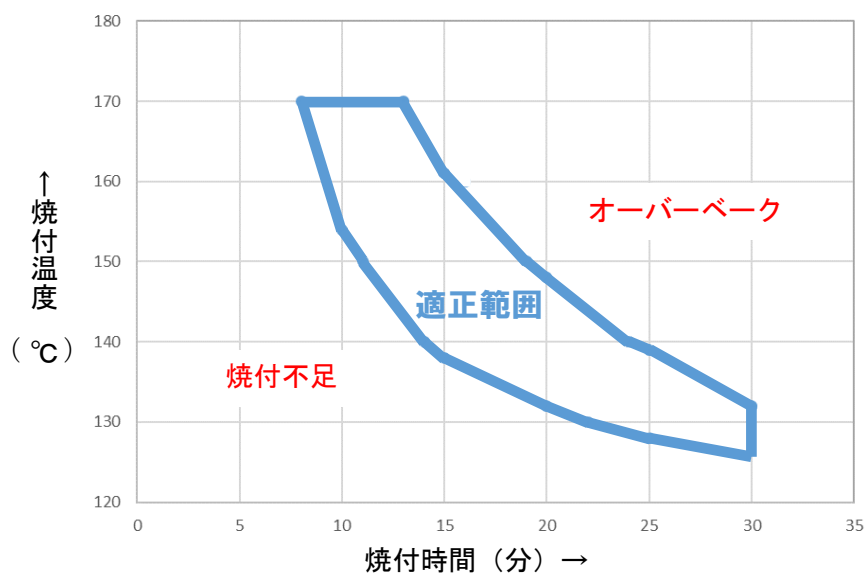
塗膜性能

試験片作成条件／塗 料：074-1205 ホワイト（膜厚：25～35 μ m）
焼付条件：140 $^{\circ}$ C \times 20分（被塗物温度 熱風循環式乾燥炉）
T P：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 $^{\circ}$ 鏡面光沢度	80 以上
鉛筆硬度	鉛筆引っかかり硬度（傷硬度）	2H
耐衝撃性	デュポン式 ϕ 1/2" \times 500g	30 cm
付着性	1mm 基盤目テープ法	100/100
耐カッピング性	カッピング試験機（エリクセン）破断距離	4.0mm
耐水性	水道水 \times 24時間浸漬	異常なし
耐アルカリ性	5%Na ₂ CO ₃ \times 24時間浸漬（20 $^{\circ}$ C）	異常なし
耐酸性	5%H ₂ SO ₄ \times 24時間浸漬（20 $^{\circ}$ C）	異常なし
耐塩水噴霧性	5%NaCl 35 \pm 1 $^{\circ}$ C \times 72時間（テープ片側剥離幅）	3.0mm 以下

※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。

焼付条件（被塗物温度）



塗装条件

1. 前処理

水溶性塗料の特性として油をきらいますので被塗物の脱脂は十分に行ってください。
化成被膜処理剤としてはリン酸鉄又はリン酸亜鉛系処理剤をおすすめします。

2. 塗装方法

溶剤型塗料と同じ吹き付け塗装、静電塗装及び浸漬塗装などいろいろな塗装方法が可能です。
うすめに使用する水は水道水以上の水質のものを使用し、工業用水の使用は避けてください。

	エアースプレー	ホット静電	常温静電
水希釈率	16~20%	16~18%	22~24%
吹付粘度 (FC#4 20°C)	40~60 秒	50~60 秒	23~27 秒
塗料温度	常温	40°C~60°C	常温
セッティング	5~10 分		
焼付温度	140°C × 20 分		
膜厚	20~25 μm		

塗装機・仕上り外観に応じて調整下さい。

使用上の注意

水溶性塗料は希釈剤が水であるため、タレやすい、膜厚がつきにくい、アワがたちやすい、という本質的な問題を持っています。

●塗装機

溶剤型塗料の塗装に使用されている塗装方法がほとんど適用できますが、総合的にみるとホットスプレーの方が優れています。静電塗装の場合は絶縁に注意してください。

●浸漬塗装

オーバーフロー方式の方が泡かみの点ですぐれています。

●タレ、ワキ防止

被塗物のプレヒート（60～70℃）を行うなど、焼付け工程に入る迄に予備乾燥工程を入れると良くなります。

●湿度の影響

水はキシレンなどよりも沸点は低いものの、気化熱は約5倍もあり、湿度の影響を大きく受けます。例えば、相対湿度が80%位になると塗料中の水分の蒸発が極度に抑制され、タレ、ワキなどの欠陥を生じやすくなりますので、高温多湿となる梅雨時期などは湿度の調整が必要となる場合があります。

●温度の影響

低温時の粘度が高くなるので、冬場、希釈剤の量が増えて固形分の低下を防ぐため、加温装置（30～35℃）を必要とする場合があります。

●脱脂に注意

溶剤型塗料に比べて、特に油の影響を受けやすい性質を持っています。油によるハジキ、クレーター等の欠陥が生じるため、脱脂（前処理）、コンプレッサーの油分については注意してください。

※取扱いの注意：ご使用前には必ずラベル表記、SDSをご参照下さい。



ロックペイント株式会社