

TECHNICAL INFORMATION

製品説明書

品名 : ポーセラック 3000 3-082 ホワイト
系統 : ポリエステル系粉体塗料
特長 : ポリエステル・ウレタン硬化型の粉体塗料です。物性にすぐれ、耐食性も良好なバランスのとれた製品です。

塗料性状

色 : ホワイト
密度 (g/c m³/23°C) : 1.62
加熱残分 (%) : 97
引火点 (°C) : —
発火点 (°C) : —
労働安全衛生法有害物表示 : なし
毒物及び劇物取締法による表示 : なし

塗装要領

下地調整 : さび・水分・油分・ほこりのない清浄な面にしてください。
前処理は、リン酸亜鉛皮膜処理などを行ってください。
塗装方法 : 静電塗装
標準膜厚 (μm/回) : ドライ 50~80
(標準塗付量は、個々の条件によって異なります。)

焼き付け時間 : 180°C×15分 (被塗物温度)

荷姿 : 15kg

注意事項 : 他のタイプの粉体塗料と混入しないようご注意ください。
少しでも混入すると仕上がり不良になる恐れがあります。
塗料は35°C以下の湿気のないところで、直射日光や雨水のかからない場所に保管してください。
粉体塗料取り扱い時には、直接粉を吸入しないよう局所排気や防塵マスクの着用を心がけてください。

〔注〕 上記数値は、標準のものであり若干の変動があります。

2013.06.14

TECHNICAL INFORMATION

成 分 表

品名 : ポーセラック 3000 3-082 ホワイト

成 分	含有量 (質 量 %)	備 考
ポリエステル樹脂および 硬化剤	63.1	硬化剤: ブロックイソシアネート
着色顔料	32.6	酸化チタン・フタロシアニン ブルーなど
体質顔料	3.0	硫酸バリウム・シリカなど
添加剤	1.3	アクリル酸エステルなど
合 計	100.0	

[注] 上記数値は、標準のものであり若干の変動はあります。

消 防 法 危 険 物 区 分	該当しない (* 指定可燃物)
有機溶剤中毒予防規則区分	該当しない
労働安全衛生法有害物表示	該当しない
毒物及び劇物取締法による表示	該当しない

* 消防法による分類では危険物に該当しませんが、取扱量 (貯蔵量) は3000kg 以上になると指定可燃物となり規制を受けます。

2013.06.14

TECHNICAL INFORMATION

試験成績表

品 名 : ポーセラック3000 3-082ホワイト

項 目	規 格 (JIS K 5600)	結 果
塗膜の厚さ	1.7 電磁式膜厚計	50~70 μm
鉛筆ひっかき	5.4 手かき法	H
光沢	光沢計使用	88
付着性	5.6 1mm基盤目テープ法	分類0
耐おもり落下性	5.3 デュポン式 $\Phi 1/2$ 500g	50cm<
耐カップリング性	5.2 エリクセン試験機	7mm<
耐酸性	6.1 5%硫酸 23°C 72h	異常なし
耐アルカリ性	6.1 3%苛性ソーダ 23°C 72h	異常なし
耐湿性	7.1 50°C 95%RH< 500h	異常なし
耐中性塩水噴霧性	7.2 35°C 95%RH< 500h クロスカット片側テープ 剥離幅	3mm以下
促進耐候性	SWOM 300h 色差 ΔE 光沢保持率%	$\Delta E = 3.0$ 67%

1 : 試験片 リン酸亜鉛処理鉄板 0.8mm厚

2 : 焼き付け条件 180°C×15分 (板温)

塗装仕様書

工程	塗料および処理法	塗付量 膜厚
1 素材	冷間圧延鋼板、亜鉛メッキ材など	—
2 表面処理	脱脂後前処理 (化成皮膜処理) などおこなってください。	—
3 エアブロー	ごみやほこりなどをエアブローにて除去してください。	—
4 粉体の塗装	粉体塗装機 : コロナ式静電塗装機 ガン先形状 : フラットパターン (のぞましい) 塗装角度 : なるべく被塗物に対し直角方向 注意点 塗装される前にケースから塗料を出し、袋を振って塗料を攪拌し、十分ほぐれた状態で使用してください。m 荷電圧は -60~-90KVがのぞましい。	0.16~ 0.26 (kg/m ²) 50~80 (μm)
5 焼き付け	標準焼き付け温度 180°C×15分	—
6 補修塗装	修正部分を必要に応じてサンドペーパーでサンディングした後、エアブローにて清浄にしてから再塗装してください。	—

2013.06.14