

NISSIN

塗装不良率の“激減”を提案

焼付型厚付プライマーサーフェーサー

100^{ミクロン}μ

4times プラサフ

フォータイムズ プラサフ = ヨンタイ プラサフ

[標準タイプ / 低温タイプ]

KUBOKO PAINT

4times プラサフ

「4times プラサフ」は、従来の技術に全く新しい手法を導入し、焼付乾燥時に生ずるワキ限界膜厚を飛躍的に更新し、レオロジーコントロール剤とのコンビネーションにより超厚塗りを可能とした画期的な焼付型下地塗料です。

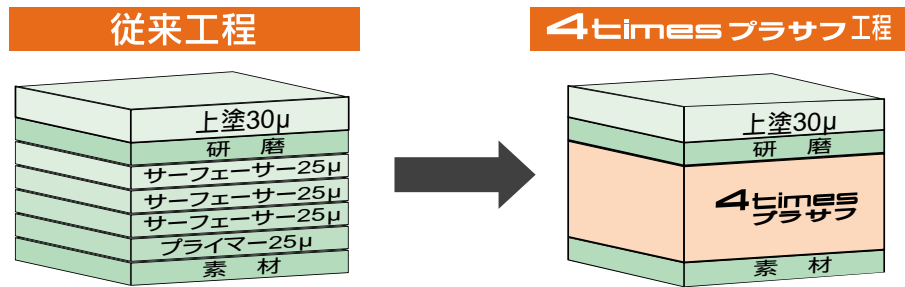
エポキシ系樹脂をバインダーとし、無公害の防錆顔料を配することにより強靱な付着性と高防食性及び超厚膜の3拍子を兼ね備えましたので、特に塗装工程の短縮に大きな合理化がはかれると確信致します。

4 times プラサフ 標準タイプと低温タイプの相異点

| 項 目 | 標 準タ イ プ | 低 温タ イ プ |
|-----------|--------------------------|--|
| 焼 付 条 件 | 140 ×20分 | 100 ×20分 |
| 塗 料 系 統 | 変性エポキシ樹脂系 | 高分子エポキシ樹脂系 |
| シンナー溶解性 | ◎ | △ |
| 厚 膜 適 性 | ◎ | ○ |
| 塗 膜 の 硬 さ | ○ | ◎ |
| 素 材 適 性 | ◎ | ○ ~ ◎ |
| 上 塗 適 性 | 140 ~ 180 ×20分の 焼付型上塗 | 100 ~ 140 ×20分の 焼付or常乾強制乾燥型の 上塗(2液ウレタン可) |

注意：標準タイプと低温タイプの混合使用不可

標準塗装仕様比較 (130ミクロン目標)



- 垂直面100μ(乾燥膜厚)“タレ・ワキなし”
- 強靱な付着性“ほぼすべての金属に抜群の付着”
- 高防食性“塩水噴霧500Hrs(冷間圧延鋼板)異状なし”

| | 従来工程 | 4 times プラサフ工程 |
|-----|---------------------|---------------------|
| 前処理 | 脱脂 | 脱脂 |
| 下塗 | 焼付プライマー(25μ) | 4times プラサフ(100μ) |
| 焼付 | 130 x 20分 | 140 x 20分 |
| 中塗 | 焼付サーフェイサー(25μ) | 省略 |
| 焼付 | 130 x 20分 | 省略 |
| 研磨 | 研磨 | 省略 |
| 中塗 | 焼付サーフェイサー(25μ) | 省略 |
| 焼付 | 130 x 20分 | 省略 |
| 研磨 | 研磨 | 省略 |
| 中塗 | 焼付サーフェイサー(25μ) | 省略 |
| 焼付 | 130 x 20分 | 省略 |
| 研磨 | 研磨 | 必要あれば研磨 |
| 上塗 | メラミン or アクリル焼付(30μ) | メラミン or アクリル焼付(30μ) |

4 times プラサフ

標準タイプ

特長

1. 1コートで100 μ 以上の塗膜が得られます。
垂直面で100 μ 塗装してもタレ、ワキを生じません。
2. 強靱な付着性を示します。
SPCC鋼板、リン酸亜鉛化成皮膜処理板、ボンデ鋼板、ペントイト鋼板、ステンレス304板に抜群の付着性を示します。
3. 高防食性を有しています。
SPCC鋼板(冷間圧延鋼板)未処理板に対して、塩水噴霧500時間で殆ど異状を認めない程の耐食性を有しています。
4. 鉛、クロム等を含まないノンクロムタイプです。
5. 上塗の吸込みが少なく高級な外観が得られます。
6. 研磨性に優れています。
7. Wet on wetが可能です。(Set 5分以上)

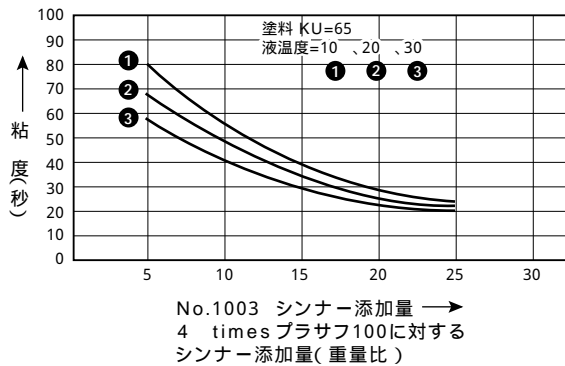
使用方法

「4 times プラサフ」は、吹付塗装、エアレスプレー、静電塗装が適しております。

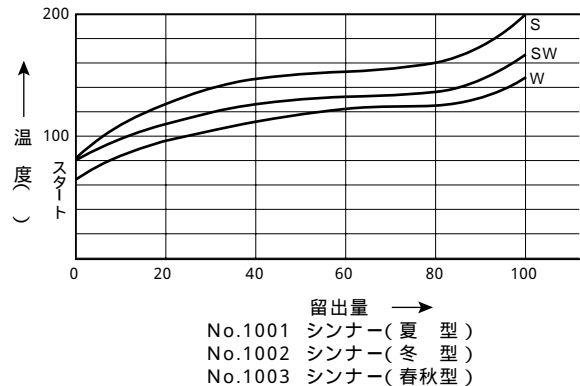
標準使用例

| 塗 装 方 法 | | エアスプレー | エアレスプレー | 静電塗装 |
|------------------|------|----------|---------|-------|
| 希釈割合 (重量比) | 塗 料 | 100 | 100 | 100 |
| | シンナー | 12~18 | 10~15 | 15~20 |
| 希釈粘度(岩田カップNK-2型) | | 27~33 | 30~36 | 25~30 |
| セ ッ テ ィ ン グ 時 間 | | 5~10分 | | |
| 焼 付 条 件 | | 140 ×20分 | | |

粘度管理



シンナー蒸留曲線



焼付条件

乾燥膜厚100 μ の標準焼付条件は、140 ×20分です。
充分な塗膜性能を得るためには、右表図の適性範囲内で膜厚と被塗物の熱容量を考慮し設定して下さい。

焼付温度と所要時間の関係

| 温度 \ 時間 | 5分 | 10分 | 15分 | 20分 | 25分 | 30分 | 35分 | 40分 | 45分 | 50分 |
|---------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 130 | | | | | | | | | | |
| 140 | | | | | | | | | | |
| 150 | | | | | | | | | | |
| 160 | | | | | | | | | | |
| 170 | | | | | | | | | | |
| 180 | | | | | | | | | | |

ガン口径と膜厚の関係

| 塗回数 | Wコート×1 | Wコート×2 | Wコート×3 | Wコート×4 |
|---------|--------|--------|--------|--------|
| ガン口径 | 膜厚 | 膜厚 | 膜厚 | 膜厚 |
| 1.2 m/m | 25 μ | 50 μ | 75 μ | 100 μ |
| 1.5 m/m | 30 μ | 60 μ | 90 μ | 120 μ |
| 2.0 m/m | 35 μ | 70 μ | 105 μ | 140 μ |

(注)塗装方法：標準的なエアスプレーによる。
(塗装粘度 岩田カップ NK-2型 30~35秒/20)

塗膜性能

試験片作成条件

テスト板

- SPCC(冷間圧延鋼板) 0.8t×70×150mm
- ペンタタイト鋼板 N-60 0.8t×70×150mm

塗料および焼付条件

- 下地塗料 4 times プラサフ 140 ×20分
- 上塗塗料A ガラントンNew 234-500ホワイト(メラミンアルキッド樹脂塗料) 130 ×20分
- 上塗塗料B アクリオン550-100ホワイト(アクリル樹脂塗料) 150 ×20分

試験結果

| テスト板 | | SPCC鋼板 | | ペンタタイト鋼板 N60 | | 備考 |
|-------------------|----|--------|--------|--------------|--------|--|
| 上塗 | | A | B | A | B | A:ガラントンNew 234-500ホワイト B:アクリオン550-100ホワイト |
| 膜厚 | 下塗 | 92 μ | 105 μ | 86 μ | 93 μ | |
| | 上塗 | 41 μ | 30 μ | 34 μ | 36 μ | |
| 鏡面光沢度(60°) | | 90.8 | 88.3 | 90.3 | 88.1 | JIS 5400 7.6 |
| 付着性(2mm碁盤目) | | 10 | 10 | 10 | 10 | JIS 5400 8.5.2 |
| エリクセン値 | | 7.0 OK | 6.7 | 6.6 | 5.4 | JIS 5400 8.2.2 |
| 耐衝撃性 | | 1×30 | 0.5×40 | 0.5×50 | 0.5×50 | JIS 5400 8.3.2 |
| 硬度 | | HB | H | HB | H | JIS 5400 8.4.2 |
| 耐湿性 | | 異状なし | 異状なし | 異状なし | 異状なし | JIS 5400 9.2.2 |
| 50 ×100% RH 300時間 | | 10 | 10 | 10 | 10 | |
| 耐塩水噴霧試験 500時間 | | 殆ど異状なし | 殆ど異状なし | 異状なし | 異状なし | JIS Z-2371 |

コード番号・荷姿

| コードNo. | 色名 | 荷姿 |
|---------|--------------------|------------|
| 645-013 | 4 times プラサフ ホワイト | 16 kg(石油缶) |
| 645-014 | 4 times プラサフ ブラック | " |
| 645-017 | 4 times プラサフ アイボリー | " |
| 645-023 | 4 times プラサフ 淡グレー | " |