

# 788ライン

【ポリエステル樹脂系】

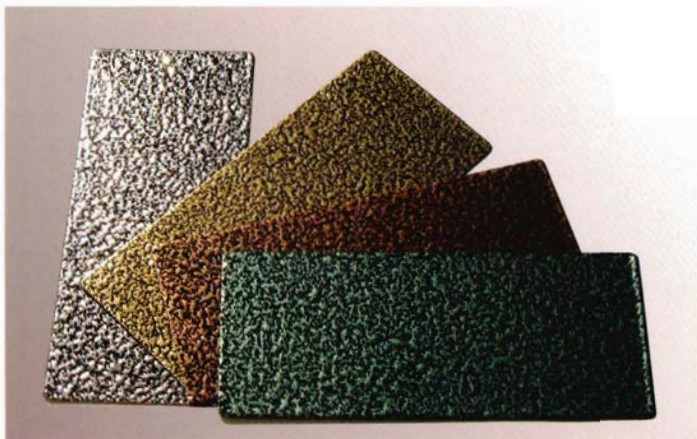
788ラインは、優れた耐食性と耐候性を兼ね備え、ワンコート・ワンベークで、それぞれが極めてユニークな特殊模様仕上げの屋内外使用製品向けのパウダーです。

重厚感や高級感、ソフト感等を付与し、貴社製品の付加価値を高めるのに役立ちます。

常備在庫色(カラーカード)販売システム品として「バンピー」「メタリック」の2種のグレードを備えています。

●印の製品につきましては受注生産品となります。

## 1 788ライン バンピー



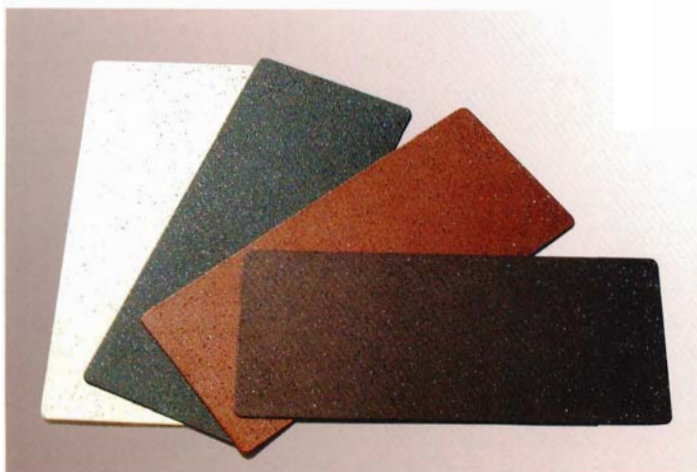
ハンマートーン調の模様で凸部が高輝性、凹部が黒色で、溶剤型塗料では得られない模様です。

写真左より

- 788-501 シルバー
- 788-502 ゴールド
- 788-505 ブロンズ
- 788-506 グリーン

※ 特に耐候性が必要な場合にはクリアー等の上塗りをお勧め致します。詳しくは、弊社までお問い合わせ下さい。

## 2 788ライン 石目調



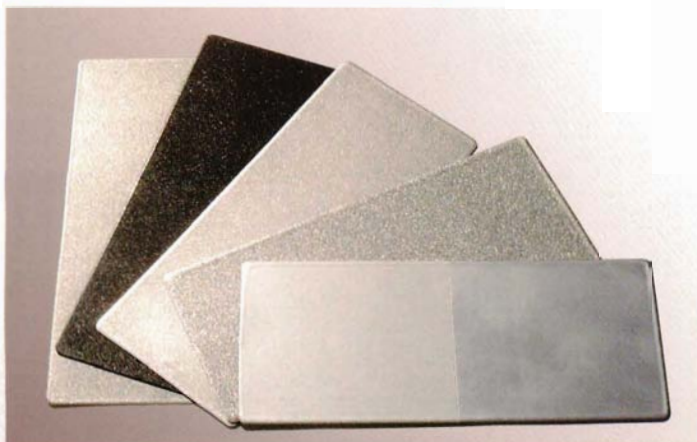
1. 艶消基調で落ち着いた石目調仕上げの模様粉体塗料です。
2. 屋外用途に適し耐候性に優れております。※
3. 焼付時に発煙が無く、強い発臭を伴いません。

写真左より

- 788-551 サンドベージュ
- 788-552 濃グリーン
- 788-553 ブラウン
- 788-554 濃ブラウン

※ 特に耐候性が必要な場合にはクリアー等の上塗りをお勧め致します。(但し、異なる光沢のクリアーを上塗りした場合には石目調の風味が損なわれる場合がありますので、事前にご確認下さい。)詳しくは、弊社までお問い合わせ下さい。

## 3 788ライン メタリック



高輝度を有するメタリック模様です。メタリックブラックは、黒色ベースにメタリック感を持たせた模様です。

写真左より

- 788-603 メタリックグレー
- 788-604 メタリックブラック
- 788-605 メタリックシルバー中目
- 788-606 メタリックシルバー荒目
- 788-607 プラチナシルバー

◎ 塗板写真はあくまでもバリエーション紹介した印刷物です。模様や色目に関しては、カラーカード等でご確認下さい。

※ 受注生産品においては、500kg以上のご注文とさせていただきます。詳細につきましては営業担当者までお問い合わせ下さい。

# 788ライン

屋内外使用製品向けの極めてユニークな特殊模様仕上げ粉体塗料。

## ●使用方法

### 1 粉体静電塗装機

弊社の色見本は日本パーカライジング(株)GXガンで塗装しています。塗料はコロナガン専用塗料です。他社製の粉体静電塗装機をご使用される場合は、あらかじめ塗装テストにより実際の模様をご確認の上ご使用下さい。

### 2 塗装条件

電圧 - 60 ~ - 90kVの範囲内で静電塗装をお願いします。特に空気圧は常に一定に保つようにご留意下さい。

バンビー、メタリックシルバー、石目調は、帯電圧、空気圧の変化により色調が異なることがありますので、あらかじめ塗装テストにより色調をご確認の上ご使用下さい。

### 3 塗装仕様

下塗プライマー、上塗クリアーをご検討の際は、十分にご確認いただくか、弊社担当者までご相談下さい。

### 4 回収パウダー

模様を常に一定にするために回収装置はバッグフィルター方式を用い、回収パウダーとニューパウダーの比率を常に一定にし、ご確認の上ご使用下さい。

### 5 焼付条件

コードNo.	788ライン	788ライン	788ライン
品名	バンビー	石目調	メタリック
焼付条件	180℃×20分	190℃×20分	180℃×15~20分*

(注)\*は788-605~607は180 × 15分、788-603・604は180 × 20分

被塗物の形状、厚みにより焼付条件を変更する必要がありますのでご注意ください。

### 6 膜厚及び塗布量

コードNo.	788ライン	788ライン	788ライン
品名	バンビー	石目調	メタリック
標準膜厚μm	100~130	60~80	60~80
塗布量g/m <sup>2</sup>	120~150	90~125	70~120

凹凸模様は、標準膜厚よりも低い場合、凹部での“スケ”が、また高い場合は模様は“ボケ”が発生する傾向がありますので標準膜厚内で塗装して下さい。

## ●塗膜性能

項目	塗料名	788ライン バンビー	788ライン 石目調	788ライン メタリック	788-607 プラチナシルバー	下塗:788-607 上塗:550-001	試験方法	JIS No.
試験素材		SPCC	SPCC	SPCC	SPCC	SPCC	0.8×70×150mm	
前処理方法		リン酸亜鉛	リン酸亜鉛	リン酸亜鉛	リン酸亜鉛	リン酸亜鉛	1種2号スプレー法、1.5~2.5g/m <sup>2</sup>	K3151
塗膜厚		100~130μm	60~80μm	60~80μm	60~80μm	下塗:60~80μm 上塗:20~30μm		
焼付条件		180 × 20分	190 × 20分	180 × 15~20分	180 × 15分	下塗:180 × 15分 上塗:セット10分 150 × 20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性		分類0(100/100)	分類0(100/100)	分類0(100/100)	分類0(100/100)	分類0(100/100)	1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐カッピング性		-	7.0mm以上	7.0mm以上	5.0mm以上	5.0mm	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性		40cm以上	30cm以上	50cm以上	50cm以上	50cm以上	1/2" × 500g(デュボン)	K5600-5-3
鏡面光沢度		-	6.0以下	65.0~85.0	3.0~9.0	-	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかき硬度		H	H	H	H	H	鉛筆硬度“ユニ”	K5600-5-4
耐液体性		良好	良好(480h)	良好	やや変色	良好	40 温水、400時間浸漬	K5600-6-2
耐酸性		良好	良好	やや変色	変色	良好(72h)	5% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性		良好	良好(240h)	やや変色	変色	良好(72h)	5% NaOH、常温48時間浸漬	K5600-6-1-7
耐溶剤性		軟化を認む	良好	軟化を認む	軟化を認む	軟化を認む	キシロール、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐湿性		良好	良好(480h)	やや変色*	変色	良好	50、98% R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性		4mm以内	2mm以内(480h)	4mm以内	4mm以内	4mm以内	400時間カット部よりの剥離巾(mm)	K5600-7-1
促進 耐候性	200h	95%以上	-	-	80%以上	95%以上	サンシャインウェザオメーター光沢保持率	K5400-9-8(旧)
	400h	90%以上	-	50%以上	50%以上	90%以上		
	720h	80%以上	80%以上	-	-	-		

\* 788-605、606については、耐湿性は良好です。

メタリックシルバーの場合、72時間

ご注意 上記表の数値は、当社規格にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用下さい。