

4 times プラサフ《焼付型エポキシ樹脂系超厚膜プラサフ》

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拍子を兼ねそなえているので、特に塗装工程の短縮に大きな合理化がはかられます。

特 徴

- (1) 1コートで100 μ m以上の塗膜が得られます。
- (2) 強靱な付着性
- (3) 高防食性
- (4) 鉛、クロム等の有害重金属を含まない。
- (5) 上塗りの吸い込みが少なく高級な外観が得られます。
- (6) 研磨性に優れる。
- (7) Wet on wet(2コート1ベーク)塗装適性が極めて優れています。

コード番号 品名	標準膜厚 (μ m/回)	塗布量 (g/m ²)	塗布面積 (m ² /kg)	焼付条件	塗装方法	容 量
645-017 4 times プラサフ アイポリー 645-013 4 times プラサフ ホワイト 645-014 4 times プラサフ ブラック 645-023 4 times プラサフ 淡グレー	100	600~800	1.3~1.7	140 20分	1001~1003シンナー (コード番号は、000-6371~6373) を10~20%加え吹付、エアレス、静 電塗装。	16kg (シンナーは 16ℓ)

4 times プラサフ《低温タイプ》

特 徴

- (1) 低温焼付:100 ×20分の焼付条件で性能を發揮します。
- (2) 1コートで80 μ m以上の塗膜が得られます。
- (3) 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、ステンレス304板に抜群の付着性を示します。
- (4) 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240時間殆ど異常を認めない程の耐食性を有しています。
- (5) 鉛、クロム等の有害重金属を含まない。
- (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プラサフ低温」は、吹付塗装、エアレススプレー、静電塗装が適しています。

標準使用例

塗 装 方 法		エアスプレー	エアレススプレー	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		100 ×20分		

コード番号・品名・容量

コード番号	品 名	容 量
645-0113	4 times プラサフ 低温 ホワイト	16kg(石油缶)
645-0114	4 times プラサフ 低温 ブラック	"
645-0123	4 times プラサフ 低温 淡グレー	"

焼付条件

時間 温度	5分	10分	15分	20分	25分	30分	35分	40分	45分	50分
100										
110										
120										
130										
140										

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
ガン口径	膜 厚	膜 厚	膜 厚
1.2m/m	20 μ m	40 μ m	60 μ m
1.5m/m	25 μ m	50 μ m	70 μ m
2.0m/m	30 μ m	60 μ m	90 μ m

(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)