

# 517ライン S-Nメタリック低温 Super-Nuriyasuiメタリック 低温

## 系統

アクリルメラミン樹脂系メタリック塗料

## 特徴

- 1) メタリックのムラがととも発生しにくい
- 2) 大きさの異なる被塗物に塗装しても色が安定しやすい
- 3) 厚く塗装してもメタリックが泳ぎにくい
- 4) 1液型変性エポキシ樹脂塗料や焼付プラサフとの  
Wet on Wet適正に優れる
- 5) 少ない希釈率で塗装可能

## 用途

一般工業用製品、OA機器  
工作機械、建設機械、鉄鋼構造物

## 適用下塗

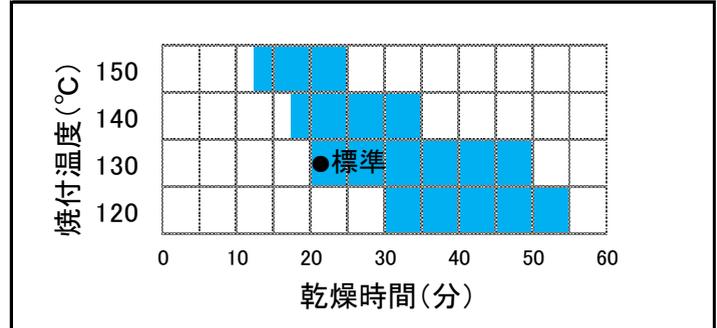
ShortTimeプラサフ、ARBt-100プライマー  
アルタイト、エッジプライマーECO、NDプライマーなど

## 塗装概要

塗装方法	エアスプレー
希釈シンナー	No.1001~1006
希釈率(%)	20~30
希釈粘度(秒/岩田カップ)	17~23
標準膜厚(μm)	30~40
理論塗布量	20~30g/m <sup>2</sup> (10μm当)

\* 理論塗布量は、塗装時のロスを含まない。

## 焼付条件と適用範囲



※ 焼付温度は素材到達温度 乾燥時間はキープ時間  
標準焼付条件は130℃×20分です

## 塗料性状

項目	ベース
1) 色	メタリック
2) 密度	1.02
3) 加熱残分(%)	52
4) 粘度(KU/25℃)	60
5) 引火点(℃)	24
6) 劇物表示	該当せず
7) 特化則に基づく表示	エチルベンゼン
8) 有機溶剤予防規則	第2種
9) 消防法区分	第4類 第2石油類

※上記の特数値は標準値であり、ロット等により若干の変動があります。

## エアースプレー塗装・シンナー選択基準

塗装環境		乾燥時間(分)						
		5	10	15	20	25	30	35
シンナー	No.1006	■						
	No.1002	■	■					
	No.1003		■	■	■			
	No.1001			■	■	■	■	
	No.1004						■	■

※ 上記選択基準はあくまで目安です。塗装条件により異なりますので仕上り外観により使い分けてください。

## 使用上の注意

- 1 低温設計のため、リコート時の層間付着性につきましては配慮して頂く必要があります。
- 2 開缶後は攪拌し、均一にしてからご使用下さい。
- 3 乾燥条件はセット10分、130℃(物温)で20分が標準です。
- 4 耐薬品性、耐候性が必要な場合はクリヤー塗装を推奨します。
- 5 シンナーは専用品をご使用下さい。また、使用環境に応じて使い分けてください。
- 6 詳細な内容が必要な場合にはSDSをご参照下さい。