

シリーズ 49 内外装用粉体塗料

耐候性内外装用 TGIC ポリエステル粉体塗料

主な用途：

- 住宅用ドア及びサッシ
- 芝刈り機、園芸機器
- パティオ用家具
- 自動車アクセサリ
- 自転車及びバイク
- 農機具
- スポーツ用品

特徴

- 際立った耐候性
- 優れた塗膜強度
- 良好なレベリング性
- 優れた塗着率
- 良好な貯蔵安定性

製品の詳細

標準荷姿 20 Kg、2.5 Kg、0.8 Kg カートン入り

比重 (ISO8130-2) 1.2 – 1.8 g/cm³
色調により異なる

塗装面積 (理論値) 60μm にて塗装した場合 9.8 – 11.1 m²/Kg

保存期間 25℃以下の乾燥した場所で、直接・間接的な熱の影響を受けない状態で保管した場合、出荷日より 6 ヶ月間の保存が可能。

受注生産品の保管期間、及び長期間保管を必要とされる製品の保存期間は、塗料の製造日より 6 ヶ月間です。

仕上げ肌・艶

塗装仕上げ	艶
平滑・艶有	80 - 95*
平滑・半艶	55 - 65*
平滑・艶消	15 - 25*

* 60°鏡面反射率 (ISO2813)

メタリック及びテクスチャー塗料の艶の測定値はデータシート上の数値と異なる場合があります。実際の管理を行う際には、艶見本の作成を推奨致します。

前処理

下記のチャートは素材ごとの用途別一般的な処理方法を示しています。適切な前処理を選択する際には、本データシートの主な用途に適した塗料を選択している事もあわせて確認してください。

	アルミ			亜鉛メッキ鋼			鉄		
脱脂	○			○					○
1) クロメート	○	○	○	○	○	○	○		
2) アルマイト	○	○	○						
2) クロムフリーリン酸鉄	○	○	○	○	○				○
リン酸亜鉛				○	○	○	○	○	○
プラスト							○	○	○
3) スイーピング				○	○	○			
用途	I	E	A	I	E	A	S	I	E
							S ⁴		

- DIN 50939 準拠の前処理。
- GSB 品質及び試験方法準拠の前処理。この前処理の適合性は沸騰水試験及び二次密着試験 (クロスカット試験) により事前に確認して下さい。
- 亜鉛皮膜 45μm 以上の場合のみ推奨。
- 2-コート、TIGER シールドの場合のみ推奨。

適応ガン

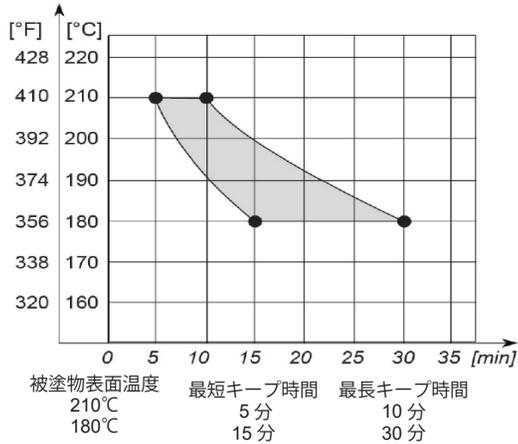
コロナガン、トリボガン

トリボガンでメタリック粉体塗料の塗装を行う場合は、実際の塗装設備で色調の事前確認を行ってください。メタリック粉体塗装に関する注意事項は、別途メタリックのデータシートを参照ください。

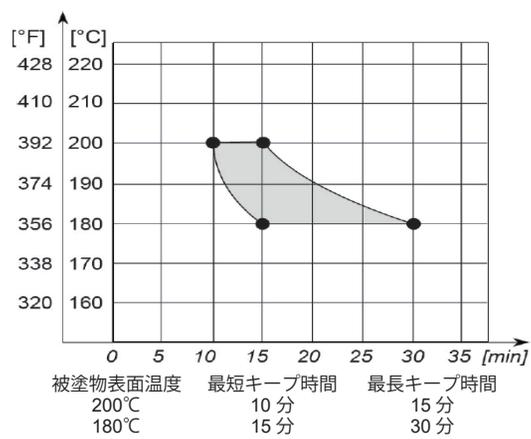
Product data sheet

硬化条件 (被塗物表面温度とキープ時間)

平滑・艶有



平滑・艶消



塗膜性能は塗料が完全に架橋反応する事により形成されますので、硬化条件には十分注意してください。

塗膜性能試験

ボンデ鋼 B-1000 にリン酸鉄処理を施した試験片をラボにて作成し試験を行った結果。焼付条件は塗料の硬化条件に順ずる。実際の塗料の塗膜性能は、色、艶、テクスチャーの有無等の塗料の特性、塗装設備の違いや環境の影響等により差異が生じる可能性があります。

試験規格	試験項目	シリーズ 49 平滑・艶有	シリーズ 49 平滑・半艶	シリーズ 49 平滑・艶消
ISO 2360	推奨膜厚	60 - 80 μm	60 - 80 μm	60 - 80 μm
ISO 2813	光沢 - 60°鏡面反射率	80 - 95	55 - 70	25 - 40
ISO 2409	クロスカット密着試験 1mm カット幅	0	0	0
ISO 1519	マンドレル屈曲試験 塗膜のクラック	≤ 3 mm	≤ 4 mm	≤ 5 mm
ASTM D 2794	耐衝撃性試験 塗膜のクラック	80 Inch/pound クラック発生無し	80 Inch/pound クラック発生無し	80 Inch/pound クラック発生無し
ASTM D3363	鉛筆硬度	2H 以上	2H 以上	2H 以上
ISO 6270-1	耐湿性試験 500 時間	剥離 Max. 3 mm プリスター無し	剥離 Max. 3 mm プリスター無し	剥離 Max. 3 mm プリスター無し
ISO 9227	耐塩水噴霧試験 500 時間	剥離 Max. 3 mm プリスター無し	剥離 Max. 3 mm プリスター無し	剥離 Max. 3 mm プリスター無し

使用上の注意

メタリック仕上げに関しては最新版の TIGER Drylac® メタリック塗装のガイドラインを遵守して下さい。

内装用塗料の上に外装用クリアトップコートを使用しても耐候性は確保できません。

後加工が行われる塗装品は事前加工の確認を行ってください。後加工により発生する塗膜の僅かなクラック等は錆の原因となる可能性があります。

ジョイントのシーラント及びガラスシーリング、磨きワックス、切削油等の塗膜に接触する全ての物質は、基本的に中性で塗膜にダメージを与えない物質である必要があります。塗膜と接触する物質との適正試験を行う事をお勧めします。

一般的に、赤・オレンジ・黄色は完全に塗装面を隠ぺいするために通常より厚い塗膜が必要となります。

塗装を行う前にデータシートの記載事項をよくお読みください。

耐薬品性

粉体塗料の耐薬品性は塗料の、特に処方により異なります。耐薬品性は製品の製作工程、使用環境を考慮に入れて決定されるべきです。耐薬品使用は製品の仕様を決定する段階で取り決めることが最善のタイミングです。耐薬品性仕様は、その試験方法を含め当事者間で事前に合意を得ておく事が大切です。

免責条項

弊社製品の使用に関する推奨事項は実績と現在の工業基準に基づくものです。これらの情報は製品の購入者及び使用者に一般的な情報を提供する為のものであり、販売契約に用いられるものではありません。実際の用途に即した塗料の選定は購入者の責任範囲です。

弊社は、弊社の一般販売条件に定められた範囲内で弊社製品が不備或いは欠陥が無いものである事を保証致します。プロダクトデータシートは定期的に更新されています。データシートの最新バージョンは弊社担当営業及びホームページ上で定期的にご確認ください。データシートの内容は予告無く変更される事があります。

このデータシートは以前のバージョンのデータシートの記載内容が更新されたものであり、商品の概要を表したものです。標準在庫商品以外の詳細な製品情報は別途ご請求願います。