

低温硬化型マシナルキット樹脂塗料

# ニューラクミン

株式会社 佑光社

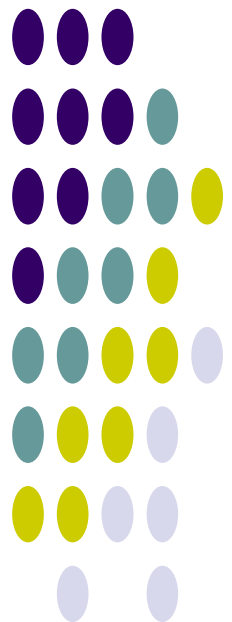
(PARKER GROUP)

〒346-0028 埼玉県久喜市河原井町23-10

TEL 0480(23)1711 FAX 0480(23)4480

E-mail [infotoryou@yuko-sha.com](mailto:infotoryou@yuko-sha.com)

<http://www.yuko-sha.com>



低温硬化型メラミンアルキッド樹脂塗料

## ニューラクミン

「ニューラクミン」は、低温焼付タイプのメラミンアルキッド樹脂塗料です。低温硬化タイプの欠点である、貯蔵安定性や耐アルカリ性を十分考慮しての製品ですので安心して御使用になれます。材厚の厚い部材や中空形状の被塗装物の塗装に有効ですのでVE（VA）提案に御推奨いたします。

### 特 徴

- 塗装作業性に優れています。
- 塗膜硬度、付着性、鮮映性に優れた塗膜が得られます。
- 耐薬品性、摩耗性等の二次性能に優れています。
- 焼付温度範囲が広く、黄変性に優れています。

### 使用用途

鋼製家具、産業機械等鋼板その他一般金属

車両、弱電関係等鋼板その他一般金属

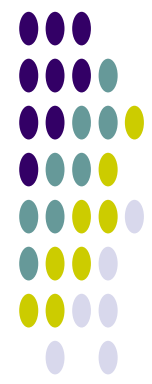
### 容 姿

4kg、16kg、160kg

### 色 調

クリヤー、メタリックシルバー、各色





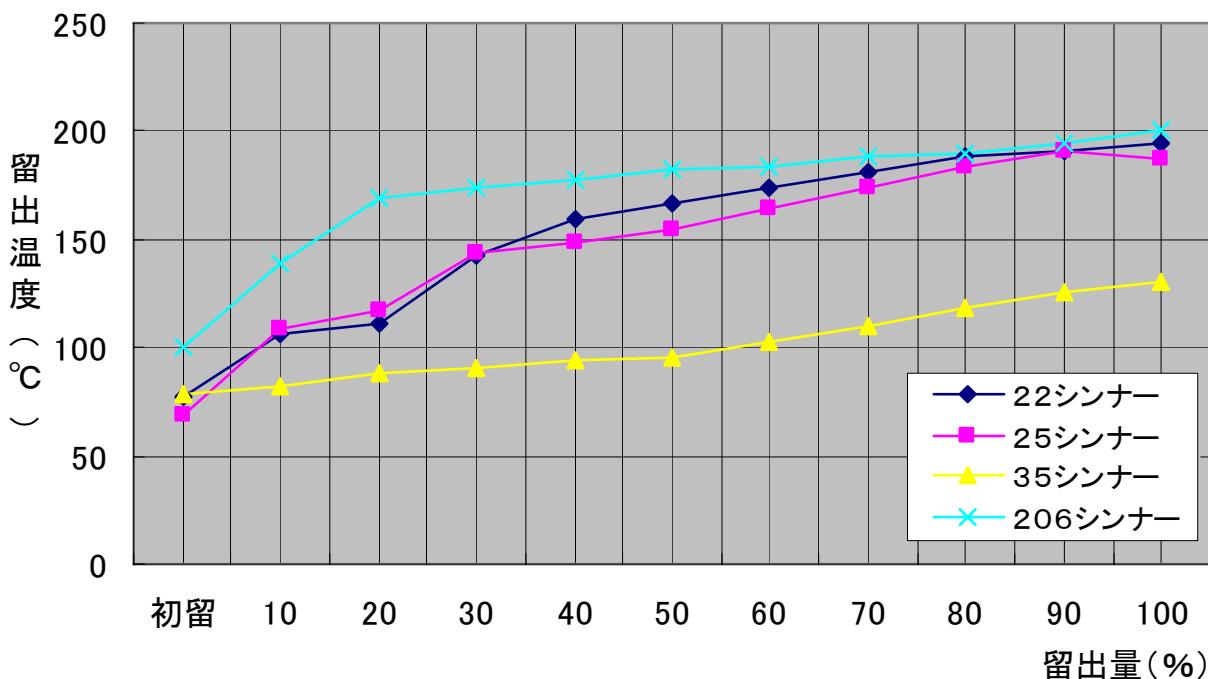
## 使用方法

- エアースプレー、静電塗装等あらゆる塗装方法が可能です。
- 希釈シンナーは塗装方法、塗装環境により各種取り揃えております。蒸留曲線を御参照ください。

## 標準塗装仕様

- 塗装方法 ; エアースプレー塗装
- 霧化エア圧 ; 3 ~ 4 kg/cm<sup>2</sup>
- 希釈シンナー ; 22シンナー
- 塗装粘度 ; 12 ~ 17 秒 (イワタカップNK-2)
- 希釈率 ; 塗料 : シンナー = 100 : 30 ~ 50  
(重量比)
- セッティング ; 5 ~ 10 分
- 焼付条件 ; 100 ~ 130 °C × 20 ~ 30 分
- 標準膜厚 ; 15 ~ 25 μ (ドライ)

蒸留曲線



## 塗料性状

塗料・色名 : ニューラクミン ホワイト



| 項目       | 品質                    | 試験成績 |
|----------|-----------------------|------|
| 溶液の中での状態 | かき混ぜたとき堅い塊がなくて一様になること | 合格   |
| 貯蔵安定性    | 貯蔵に対して安定であること         | 合格   |
| 塗料比重     | 比重カップ法 20℃            | 1.24 |
| 塗料粘度     | ストマー粘度計による KU/20℃     | 77   |
| 加熱残分     | %                     | 53.0 |

## 塗膜性能表

| 試験項目    | 試験方法   | 試験成績         |
|---------|--|--------------|
| 膜厚測定    | 電磁式膜厚計による測定  | 25μ          |
| 一次付着性試験 | 基盤目クロスカットセロテープ剥離試験   | 100/100      |
| 塗膜硬度測定  | 三菱ユニ鉛筆使用 塗膜剥離硬度  | F~H          |
| 耐衝撃性試験  | デュポン式1/2インチ、加重500g   | >50cm        |
| 耐屈曲性試験  | 常温、180°折り曲げ試験  | 3mm          |
| 耐水性試験   | 60℃温水、連続浸漬1時間  | 異常なし         |
| 耐油性試験   | 絶縁油連続浸漬48時間  | 異常なし         |
| 耐溶剤性試験  | IPAラビング試験10回、加重1kg   | 異常なし         |
| 耐塩水噴霧試験 | 35℃、5%NaCl噴霧連続72時間<br>クロスカット剥離巾                                    | 1mm以内        |
| 耐薬品性    | 0.1N NaOH 浸漬連続72時間<br>0.1N H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 浸漬連続72時間 | 異常なし<br>異常なし |

\* 異常なし：塗膜にワレ、フクレ、剥がれ、変色等がないこと。

\* 試験素材：SPCC-SB（リン酸亜鉛化成処理）

\* 焼付条件：110℃×20分