

マイルドサテン塗料

S F コート

株式会社 佑光社

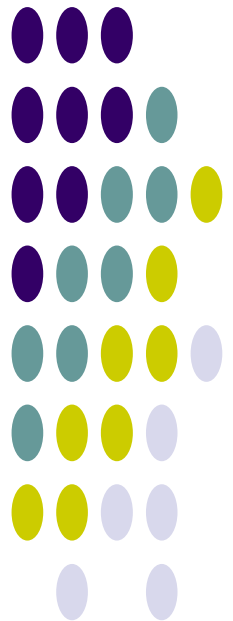
(PARKER GROUP)

〒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

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



マイルドサテン塗料

S F コート



「S F コート」は、熱可塑性プラスチックビーズを塗料中に処方することによって、通常のレザーサテン塗料よりも柔らかい手触り感（ソフトタッチ）を発揮できる塗料です。また、1コートレザートーン塗料としても適応範囲が広がります。

特 徴

- 触感豊かな柔軟性のある塗膜が得られます。
- 耐薬品性に優れています。
- アルミニウム、ステンレス等の非鉄金属をはじめ、各種メッキ素材にも抜群の付着性が得られます。

使用上の注意点

プラスチックビーズは熱によって溶融しますので以下の点にご注意ください。

- ☆ 塗装から焼付乾燥までのセッティング中の塗面状態により塗膜生成後の光沢に差がでる場合があります。ウェット状態では光沢は上がり気味になりドライでは光沢は低く出ます。弊社ではウェット状態で調色を実施しておりますので同条件での塗装工程を推奨いたします。
- ☆ メルトインデックスは150～180℃までで設定しておりますので高温短時間による乾燥ラインを保有する塗装メーカー殿は実ライン塗装において塗膜外観の確認を実施して下さい。

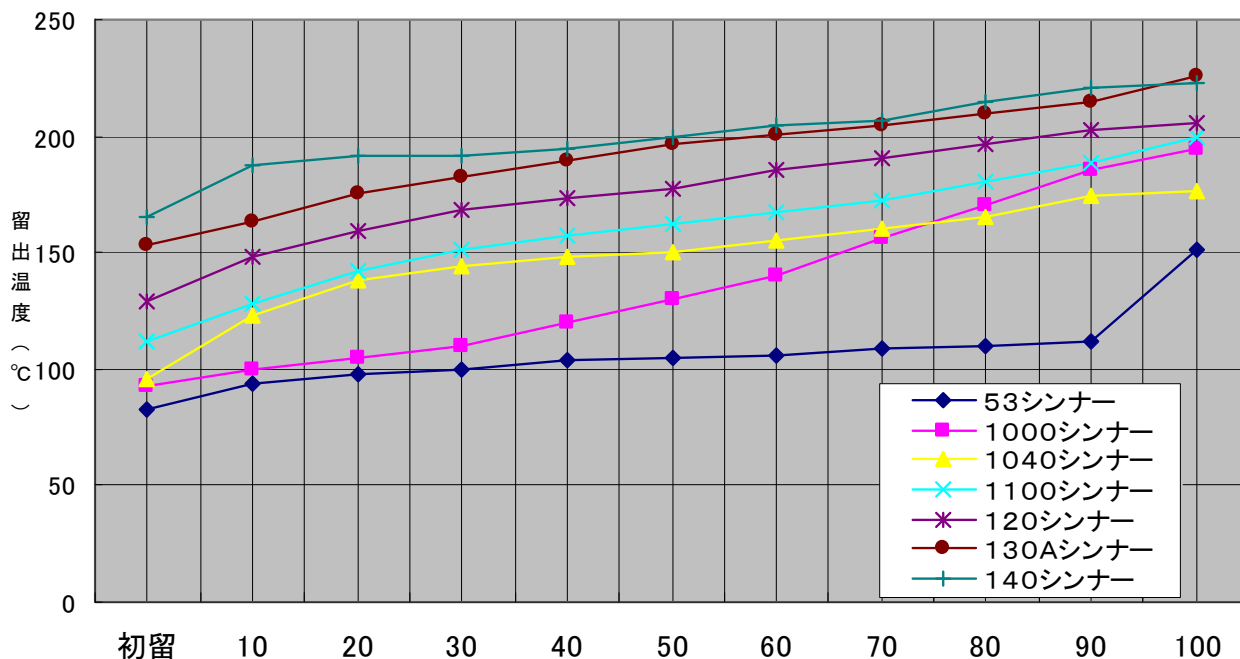


使用方法

- 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/cm²
- 希釈シンナー ; 1000シンナー
- 塗装粘度 ; 10 ~ 15 秒 (イワタカップNK-2)
- 希釈率 ; 塗料 : シンナー = 100 : 20 ~ 40
(重量比)
- セッティング ; 5分以内
- 焼付条件 ; 150 ~ 160°C × 20 ~ 30分
- 標準膜厚 ; 15 ~ 25 μ (ドライ)





塗膜性能

(1) 試験テストピース作成条件

- ① 下塗塗料：メタルキングHQホワイト
上塗塗料：SFコート ガンメタリックシルバー
- ② 試験素材：SPCC-SD（リン酸亜鉛化成被膜）
- ③ 焼付条件：150°C×20分（2C1B）
- ④ 膜厚：20 μ

(2) 塗膜性能表

試験項目	試験方法	試験成績
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	3H
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	4mm
エリクセン値	押し出し試験	6.8mm
耐塩水噴霧試験	35°C、5%NaCl噴霧 連続480時間	外観異常なし
耐水性試験	40°C蒸留水、連続120時間浸漬	異常なし
耐湿性試験	50°C、95%RH 連続240時間放置	異常なし
耐アルカリ性試験	N/10 NaOH、常温24時間連続浸漬	異常なし
耐酸性試験	N/10 H ₂ SO ₄ 、常温24時間連続浸漬	異常なし
促進耐候性試験	QUV試験200Hr 光沢保持率、色差	色差： $\Delta E=1.5$ 以下 光沢保持率：80%

* 異常なし：塗膜にワレ、フクレ、剥がれ、艶引け、変色等がないこと。