



## 工業用塗料

### エミーラック（1000番級）

アミノアルキド樹脂塗料（標準タイプ）

#### ■ 特長

- 塗装作業性にすぐれています。
- 耐久性にすぐれた塗膜性能が得られます。

#### ■ 用途

・鋼製家具（ロッカー・デスク・本棚・パーテーションなど）、電気機器（照明器具、ストーブなど）、配電盤、エレベーターなどの塗装

#### ■ 塗膜性能（艶有り・半艶）

試験片作成条件／ 塗料：050-1205ベース ホワイト及び淡彩色（膜厚：25～35 $\mu$ m）  
 焼付条件：140℃×20分（被塗物温度 熱風循環式乾燥炉）  
 素材：リン酸亜鉛処理鋼板（0.8t×70×150mm）

試験項目	試験方法	標準性能 （艶有り）	標準性能 （半艶）
鏡面光沢度	60°鏡面光沢度	90	47
鉛筆硬度	鉛筆引っかかり硬度（傷硬度）	F	H
耐屈曲性	マンドレル試験機	φ8mm	φ10mm
耐衝撃性	デュポン式 φ1/2"×500g	50cm	40cm
付着性	1mm基盤目テープ法	100/100	100/100
耐カッピング性	カッピング試験機（エリクセン）破断距離	4.0mm	3.0mm
耐水性	水道水×72時間浸漬（40℃）	異常なし	異常なし
耐アルカリ性	5%Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> ×96時間浸漬（40℃）	異常なし	異常なし
耐酸性	5%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ×24時間浸漬（20℃）	異常なし	異常なし
耐塩水噴霧性	5%NaCl 35±1℃×72時間（テープ片側剥離幅）	1.5mm	1.5mm

※上記結果は弊社社内試験に基づく結果であり、保証値ではありません。

## ■適用素材と処理

素材	SPCC	SPCC リン酸鉄処 理	SPCC リン酸亜鉛 処理	ボンデ 鋼板	ステンレス SUS304	ステンレス SUS430	アルミニウ ム A-1050	アルミニウ ム A-5052
素材の処理								
脱脂	○	○	○	△	△	△	△	×
脱脂+下塗り	○	○	○	○	○	○	○	○

※○=塗装可能、△=条件により塗装可能、×=推奨しない

※付着性(JIS K 5600-5-6の方法による)にて判断しており、耐久性に関してはご確認の上ご使用ください。

## ■下塗り塗料の選定

- ・051ライン「ロックホールド ホワイト・グレー(N-7.5)・ブラック」
- ・050-4110「エミーラック ノンサンディングプライマーサフ ホワイト」
- ・050-4113「エミーラック ノンサンディングプライマー グレー」
- ・050-3110,3111「エミーラック HBプライマー ホワイト・グレー」

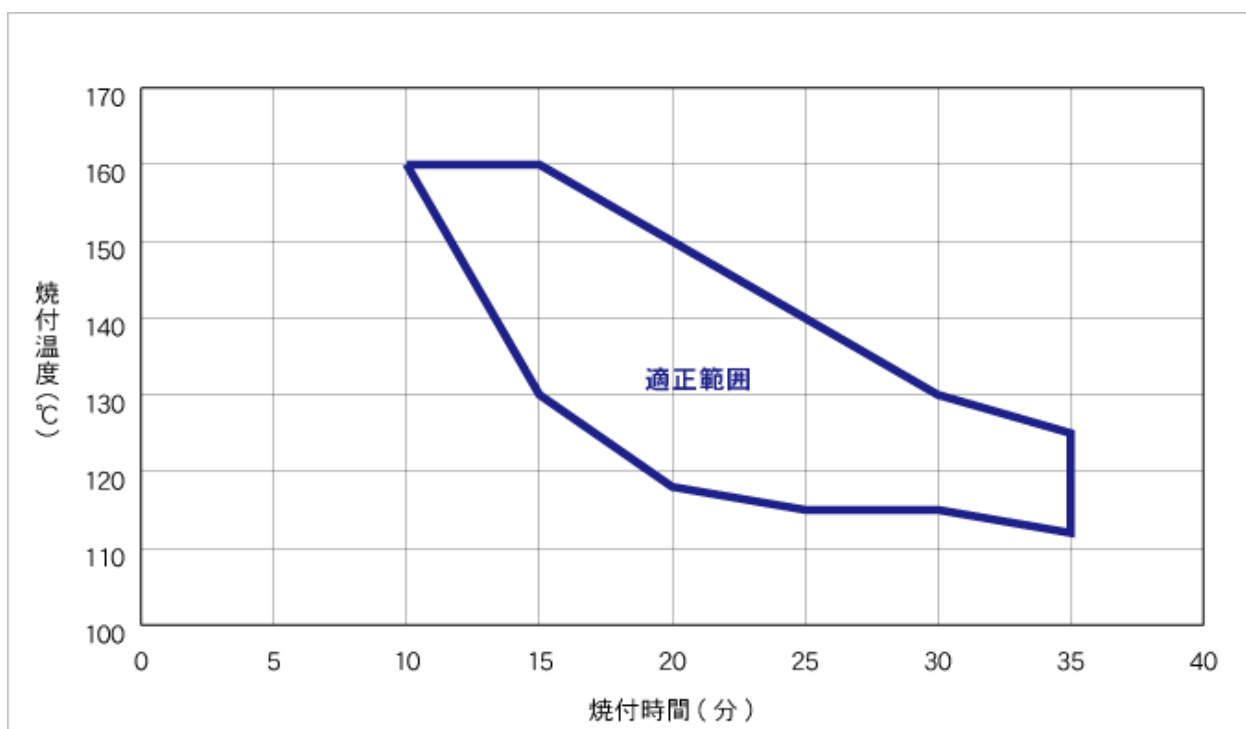
## ■希釈(標準仕様)

使用シンナー：012ライン「工業用シンナー」「静電用シンナー」各種

		エアースプレー	エアレスプレー	静電塗装
希釈割合 (重量比率)	塗料	100	100	100
	シンナー	20~25	15~20	20~30
希釈粘度	イワタカップ(20℃)	18~25秒	25~35秒	16~25秒
吹付け距離(ガン距離)		20~30cm	30~50cm	25~35cm
標準膜厚(μm)		25~35		

☆塗装機・仕上がり外観に応じて調整ください。

## ■焼付条件(被塗物温度)



※取扱いの注意：ご使用前には必ずラベル表記、安全データシート(SDS)をご参照ください。