

镁合金专用高性能单组分高温烤漆型底漆 Primer

# PANUCO-SMG

## (855-系列)

### 概 要

镁合金因其材料特性（追求轻薄化与确保强度）被广泛用于笔记本电脑及手机框体等电子设备上。但它也有不足之处，就是在成型时“流痕（焊缝）”及“小孔”等素材缺陷较多，会让喷涂之后的外观性能下降。

PANUCO-SMG 涂料，就是专为解决此类镁合金成型产品特有素材缺陷而诞生的高性能高温烤漆型镁合金专用底漆。

### 特 征

1. 具备优异的底材遮蔽性及平滑性
2. 具有抑制素材起泡的效果
3. 对各种化成处理皮膜及镁合金底材具备优异的附着性
4. 对各种面漆涂料具备优异的涂层附着性
5. 具备丰富的色彩变化

### 品 号

855- PANUCO-SMG 白色、黑色、灰色

### 推荐天那水

#### (天那水)

- Z-2851 PANUCO-MG 速干天那水（速干型）  
Z-2854 PANUCO-MG 天那水（标准型）  
Z-2855 PANUCO-MG 天那水（慢干型）  
Z-29954 PANUCO-MG 清洗专用天那水

### 适用素材

已经过化成处理的镁合金 (AZ91D)  
SPCC-SB 抛光钢板、  
SPCC-SB 磷酸锌处理钢板、  
铝材 (A1050P)、铝合金 (A5052P)、  
不锈钢 (SUS-304)  
镀锌铁板、黄铜、镀镍铬

### 使用注意事项

1. 素材上若粘附有脱模剂等异物时，可能会出现附着不良或缩孔现象。因此，请清洗干净之后再行喷涂。
2. PANUCO-SMG 涂料若不使用专用天那水，在溶解性方面可能会出现一定的问题。因此，请使用专用天那水稀释涂料；此外在清洗喷涂机时，也需要使用专用天那水或专用清洗天那水（Z-29954）。
3. 在进行素材打磨及涂膜打磨之际，若使用上有硬脂酸盐涂层的打磨砂纸进行打磨时，会出现附着性不良。因此，请勿使用含该类添加剂的打磨砂纸进行打磨。
4. 当镁合金与异种金属（铁等）接触后，耐腐蚀性会明显下降。因此，在进行素材的打磨之际，请使用专用的打磨砂纸，切勿于其他金属共用。
5. 各种品级的素材陆续面世，或会出现与本来性质有异的情形。因此，在使用之际，请预先确认相关情况。
6. 在使用之前，请务必搅拌均匀。进行喷涂之际，请在搅拌式容器内一边加入稀释涂料搅拌，一边进行喷涂。
7. 请将涂料贮存于-20~40℃的阴暗处所，避免日光直射。
8. 关于其他注意事项，请参阅 SDS 等文件。

有关本涂料的相应咨询，请联络下述地址：

#### 武藏涂料株式会社

358-0032 埼玉县入间市狭山原 11-2

营 业 部 : Tel. 04-2908-7634 Fax. 04-2935-0273

开发技术部 : Tel. 04-2934-4138 Fax. 04-2935-2736

#### 武藏涂料株式会社 大阪事务所

578-0921 大阪府东大阪市水走 1-17-13

Tel. 072-963-1133 Fax. 072-963-0606

#### 武藏涂料株式会社 名古屋营业所

485-0012 爱知县小牧市小牧原新田 1758-1 小牧原 we11's 21 南馆 A 号室

Tel. 0568-54-2113 Fax. 0568-54-2117

#### 武藏涂料株式会社 广岛事务所

739-0038 广岛县东广岛市田口研究小区 4-13

Tel. 082-436-3423 Fax. 082-425-6316

镁合金专用高性能单组分高温烤漆型底漆 Primer

# PANUCO-SMG

## (855-系列)

标准喷涂规格		
项目		技术规格
调配比例	涂料：天那水（重量比）	100：50±10
喷涂粘度(岩田简易粘度计 NK-2, 20℃)		12±2 秒
喷涂方法	喷枪口径	1.3±0.3mm φ
	喷枪压力	0.3±0.1MPa
喷枪与被喷物体的距离		25±5cm
干燥条件	设置温度×时间	25℃×10 分钟
	干燥温度×时间	160℃×20 分钟
标准膜厚		20±5μm

### ■ 涂膜性能

试验项目	试验条件	试验结果
附着性	1mm 见方划痕法透明胶带剥离试验(10×10)	100/100
铅笔硬度	铅笔划痕测试仪, 三菱 uni, 载荷 1kg, 划痕法	3H~4H
耐橡皮摩擦性	索尼橡皮试验机, 载荷 1.64kgf, 300 次, 应不会露出底层	合格
耐醇性	99.5%乙醇擦拭, 500g/cm <sup>2</sup> , 100 次, 应不会露出底层	合格
耐酸性	5%HCl, 常温×24 小时, 应无外观异常	合格
耐碱性	5%NaOH, 常温×24 小时, 应无外观异常	合格
耐热性	85℃×96 小时放置后, 进行附着力测试	100/100
耐湿性	50℃×98%RH×120 小时放置后, 进行附着力测试	100/100
耐热循环性	-30℃×1 小时 ↔ 60℃×1 小时, 10 个循环后进行附着力测试	100/100
耐气候性	阳光耐气候试验箱, 300 小时, 色差 ΔE=1.0 以内	合格
试验片制作条件	素材 镁合金(AZ91D) 前处理 镁合金用化成处理 底漆 8555 PANUCO-SMG 灰色 涂料: 天那水(Z-2854)=100: 40(重量比)) 设置 25℃×5 分钟 干燥 160℃×20 分钟 膜厚 19±1μm 面漆 AT20- ARMOR TOP 银色 涂料: 天那水(Z-2253)=100: 50(重量比)) 设置 25℃×10 分钟 干燥 160℃×20 分钟(室温下放置 1 天后开始试验) 膜厚 14±1μm	
※本文中的特性值为敝公司的试验结果例示, 仅供参考, 并非规格值。 各位若有相关需求, 恳请在充分考虑之后再行采用。 ※产品规格或因改良而有所变更, 恕不另行通知, 敬请谅解。		

2016 年 2 月 JRD-855-V. J1.6