

金属用超耐擦傷性 1 液型焼付アクリル樹脂塗料

アーマトップ (AT20-ライン)

概要

今まで発明された各種プラスチックは、ここ数十年の間に各種産業の様々な製品において、デザインの自由性、軽量化、大量生産性等のメリットから、金属、木部の素材からプラスチック素材へと転換し、大量に使用されております。しかし、近年マグネシウム合金を代表とした金属は成形加工技術が急速に進歩し、さらにその軽量性、高強度、導電性、リサイクル性の特性から、プラスチックから金属へと再転換している製品が出てきております。特にマグネシウム合金の成形品は、携帯電話、ノートパソコン、カメラ等のポータブル製品に使用され、それに伴い塗膜にも高硬度、耐擦傷性、耐摩耗性等のより高度な特性が要求されています。

このようなニーズに応えるべく、アーマトップは 1 液熱硬化型のハードコートであり、従来 UV 硬化系でしか得られないとされていた高硬度、耐擦傷性、耐摩耗性の塗膜性能を焼付乾燥で可能にした画期的な金属用塗料です。

特徴

1. 高硬度の塗膜
2. スチールウールに耐える耐擦傷性
3. 耐摩耗性に優れる
4. 耐候性、耐汚染性、耐溶剤性に優れる
5. 塗膜および焼付乾燥時における臭気がほとんどない
6. リコートも可能

品番

AT20- アーマトップ各色

推奨シンナー

- Z-2251 アーマトップシンナー(速乾タイプ)
- Z-2253 アーマトップシンナー(標準タイプ)
- Z-2256 アーマトップシンナー(遅乾タイプ)

適応素材および下塗り

855-ライン(1 液型焼付けプライマー塗料)

855-ライン適応素材

化成処理済みマグネシウム合金(AZ91D)

SPCC-SB 磨き鋼板,

SPCC-SB リン酸亜鉛処理鋼板,

アルミニウム(A1050P), アルミニウム合金(A5052P),

ステンレス(SUS-304),

亜鉛鉄板, 真鍮, ニッケルクロムメッキ

使用上の注意

1. 素材に離型剤等の異物が付着していますと密着不良やハジキの要因となりますから、洗浄してから塗装して下さい。
2. シンナーは溶剤の種類によって、物性低下を招く恐れがありますので、必ず専用シンナーを御使用下さい。
3. 様々なグレードの素材が登場しており、本来の性質と異なる場合もありますので、あらかじめ御確認の上、御使用下さい。
4. 御使用前に必ず均一に攪拌して御使用下さい。塗装の際は、攪拌式のタンクに希釈塗料を入れ攪拌しながら塗装して下さい。
5. 塗料は直射日光を避け、冷暗所(-20~40°C)での保存をして下さい。
6. その他の注意事項につきましては、SDS 等を御参照下さい。

この塗料についてのお問い合わせは、下記にお願い申し上げます。

武蔵塗料株式会社

358-0032 埼玉県入間市狭山ヶ原 11-2

営業部 : Tel.04-2908-7634 Fax.04-2935-0273

開発技術部 : Tel.04-2934-4138 Fax.04-2935-2736

武蔵塗料株式会社 大阪事業所

578-0921 大阪府東大阪市水走 1-17-13

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

武蔵塗料株式会社 名古屋営業所

485-0012 愛知県小牧市小牧原新田 1758-1 小牧原 well's 21 南館 A 号室

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

武蔵塗料株式会社 広島事業所

739-0038 広島県東広島市田口研究団地 4-13

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

アーマトップ (AT20-ライン)

標準塗装仕様		
項目		仕様
配合比 塗料:シンナー(重量比)		100:60±10
塗装粘度(岩田簡易粘度計 NK-2, 20°C)		12±2 秒
塗装方法	ガン口径	1.3±0.3mm φ
	スプレー圧	0.3±0.1MPa
スプレーガンと被塗物距離		25±5cm
乾燥条件	セッティング温度×時間	25°C×10 分
	乾燥温度×時間	160°C×20 分
標準膜厚		15±5 μm

■ 塗膜性能

試験項目	試験条件	試験結果
密着性	1mm 角基盤目セロテープ剥離試験(10×10)	100/100
鉛筆硬度	鉛筆引っ掻き試験機, 三菱ユニ, 荷重 1kg, キズ法	6H
耐消しゴム摩耗性	ソニー消しゴム試験機, 荷重 1.64kgf, 300 回, 素地露出無きこと	合格
耐アルコール性	99.5%エタノールラビング, 500g/cm ² , 100 回, 素地露出無きこと	合格
耐酸性	5%HCl, 常温×24 時間, 外観異常なきこと	合格
耐アルカリ性	5%NaOH, 常温×24 時間, 外観異常なきこと	合格
耐熱性	85°C×96 時間放置後に密着性試験	100/100
耐湿性	50°C×98%RH×120 時間放置後に密着性試験	100/100
耐ヒートサイクル性	-30°C×1 時間 ⇄ 60°C×1 時間, 10 サイクル後に密着性試験	100/100
耐候性	サンシャインウェザーメーター, 300 時間, 色差 ΔE=1.0 以内	合格
試験片作成条件	素材 SPCC-SB リン酸亜鉛処理鋼板 塗料 AT20- アーマトップ シルバー 塗料:シンナー(Z-2253)=100:60(重量比) セッティング 25°C×10 分 乾燥 160°C×20 分(室温にて 1 日間放置後に試験開始) 膜厚 15±1 μm	
※本文中の特性値は、弊社での試験結果を参考までに掲げた一例であり、規格値を示すものではありません。 需要家各位におかれましては、十分にご検討の上、御採用頂きますよう御願ひ致します。 ※製品仕様は改良の為、予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。		