

金属用 1 コート 1 液型焼付レザー模様塗料

# ワンダートン M

## (M773-ライン)

### 概要

ワンダートン M M773 ラインは、熱硬化型アクリル樹脂塗料に特殊なビーズをブレンドして作製した金属用のワンコートレザー調塗料です。OA 機器、光学機器、高級機器等には、2 コートタイプのレザー調模様が採用されています。

ワンダートン M は、1 回塗りで美しく量感あるレザー模様を形成し、サテン塗料のもつ表面のザラツキ感を和らげ、ソフトで温かみのある表面感触を呈する画期的な塗料です。

### 特徴

1. 美しく量感豊かなレザー模様が 1 回塗りで得られる
2. ソフトで温かみのある表面感触が得られる
3. 付着性に優れる
4. 1 回で塗装可能なので、作業性の合理化に優れる
5. コストダウンが可能
6. 素材のキズ、面の粗さを目立ちにくくする

### 品番

M773- ワンダートン M 各色

### 推奨シンナー

Z-2773W ワンダートン M シンナー(速乾タイプ)  
Z-2773 ワンダートン M シンナー(標準タイプ)  
Z-2773S ワンダートン M シンナー(遅乾タイプ)

### 適応素材

SPCC-SB 磨き鋼板,  
SPCC-SB リン酸亜鉛処理鋼板,  
アルミニウム(A1050P), 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

金属用 1 コート 1 液型焼付レザー模様塗料

# ワンダートン M (M773-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)		100:35±5
塗装粘度(岩田簡易粘度計 NK-2, 20°C)		35±5 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		30±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	2H 以上
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 <sup>2</sup> , 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	合格
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 M773- ワンダートン M ホワイト 塗料:シンナー(Z-2773)=100:40 (重量比) 乾燥 160°C×20 分(室温にて 1 日間放置後に試験開始) 膜厚 34±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お願い致します。 ※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。		

2016 年 2 月 JRD-M773-V.J1.6