

## ニッシンパウダーコートS

# 788 ライン



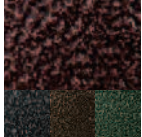
788ラインは、優れた耐食性と耐候性を兼ね備え、ワンコート・ワンベークで、それぞれが極めてユニークな特殊模様仕上げの屋内外使用製品向けの粉体塗料です。

重厚感や高級感、ソフト感等を付与し、貴社製品の付加価値を高めるのに役立ちます。

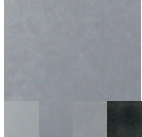
カラーカード（常備在庫色）販売システム品として「バンピー」「メタリック」「サテン」「リップル」の4種類のグレードを備えています。

### ポリエステル樹脂系

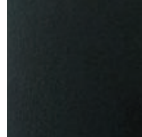
常備在庫色\*



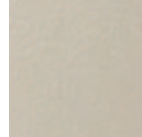
バンピー



メタリック



サテン



リップル

#### 1. 粉体静電塗装機

常備在庫品の塗料はコロナガン専用です。粉体塗装機の機種によって模様に差異が出る場合がございますのであらかじめテストにより実際の模様をご確認の上ご使用ください。

#### 2. 塗装条件

電圧 - 60～90kVの範囲内で静電塗装をお願いします。  
特に空気圧は常に一定に保つようにご留意ください。バンピー、メタリックシルバー、帯電圧、空気圧の変化により色調が異なる場合がありますので、あらかじめ塗装テストにより色調をご確認の上ご使用ください。

#### 3. 塗装仕様

下塗プライマー、上塗クリヤーをご検討の際は、十分にご確認いただくか、弊社担当者までご相談ください。

#### 4. 回収パウダー

模様を常に一定するために回収装置はバッグフィルター方式を用い、回収パウダーとニューパウダーの比率を常に一定にし、ご確認の上ご使用ください。

品名	バンピー	メタリック	サテン	リップル	特記事項
焼付条件 (被塗物温度と保持時間)	180°C×20分	180°C×15～20分*	180°C×20分	180°C×20分	被塗物の形状、厚みにより焼付条件を変更する必要がありますので、ご注意ください。 (注)*788-605、606は180°C×15分 788-603、604は180°C×20分
標準膜厚 μm	100～130	60～80	50～70	70～90	凹凸模様は、標準膜厚よりも低い場合、凹部での"スケ"が、また高い場合は模様には"ボケ"が発生する傾向がありますので標準膜厚内で塗装してください。
塗布量 g/m <sup>2</sup>	120～170	70～120	75～110	110～150	

### 塗膜性能

塗料名	バンピー	メタリック	サテン	リップル	試験方法	JIS No.
試験素材	SPCC				0.8×70×150mm	
前処理方法	リン酸亜鉛				1種2号スプレー法、1.5～2.5g/m <sup>2</sup>	K3151
塗膜厚	100～130μm	60～80μm	50～70μm	70～90μm		
焼付条件	180°C×20分	180°C×15～20分	180°C×20分	180°C×20分	熱風炉(被塗物温度)	
付着性	分類0(100/100)				1mm×1mm×100個	K5600-5-6
耐カッピング性	-	7.0mm以上	6.0mm以上	5.0mm以上	押し出し	K5600-5-2
耐おもり落下性	40cm以上	50cm以上			φ1/2"×500g(デュボン)	K5600-5-3
鏡面光沢度	-	-	12以下	-	60度鏡面光沢度	K5600-4-7
引っかき硬度	H	H	3H	H	鉛筆硬度"ユニ"	K5600-5-4
耐液体性	良好				40°C温水、400時間浸漬	K5600-6-2
耐酸性	良好	やや変色 <sup>※1</sup>		良好	5% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良好	やや変色 <sup>※1</sup>		良好	3% NaOH、常温240時間浸漬	K5600-6-1-7
耐溶剤性	良好				キシロールラビング10往復	
耐湿性	良好	やや変色		良好	50°C、98%R.H. 400時間	K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	4mm以内		3mm以内		400時間カット部よりの剥離幅(mm)	K5600-7-1
促進耐候性	400h	90%以上	50%以上	70%以上	SWOM <sup>※2</sup> 光沢保持率	K5400-9-8(旧)
	720h	80%以上	-	-		

※1:72時間のデータ ※2:サンシャインウェザーメーター

ご注意 上記の数値は、当社試験にもとづき測定したデータです。ご利用に当たっては、ご確認の上ご使用ください。

塗膜の色相・光沢は乾燥条件や熱源の違いにより変動する場合があります。\*最新の常備在庫色はホームページ(<https://www.kuboko.co.jp/>)をご覧ください。