

ビリューシア® PL7000

2020年10月改訂

製品説明書

- 系統 ポリエステル樹脂系（HAA硬化） 粉体塗料
- 特長 (1) 耐食性と物性に優れています。
 (2) 微粒子タイプで、塗膜外観に優れ、美しい仕上がり肌が得られます。
 (3) ポリエステル樹脂系HAA硬化粉体塗料であり、低温焼付け(160~170°C)、ヤニ低減が可能です。
 (4) 従来のε-カプロラクタム硬化剤とは異なり、焼付時の揮発物にPRTR対象物質であるε-カプロラクタムが含まれていません。
- 用途 (屋内外用) 金属製品、鋼製家具、家電品、弱電製品、配電盤 など
- 色相・艶 ソリッド系各色
 艶 (60度鏡面光沢度で50~フルグロス)
- 容量・荷姿 15kg ダンボールケース (ポリエチレン内袋)
- 塗料性状 (参考: 淡彩色)

色 相	淡彩色
塗膜比重	1.5 ~ 1.7
加熱残分 (w t %)	98.0 ~ 99.0
平均粒径 (μ m)	25 ~ 30

- 法令関係の表示

危険物表示・危険物等級 (消防法)	該当せず
有機溶剤区分 (有機溶剤中毒予防規則)	該当せず
毒劇物表示 (毒物及び劇物取締法)	該当せず
防汚剤表示 (海洋汚染防止法)	該当せず

ビリューシア® PL7000

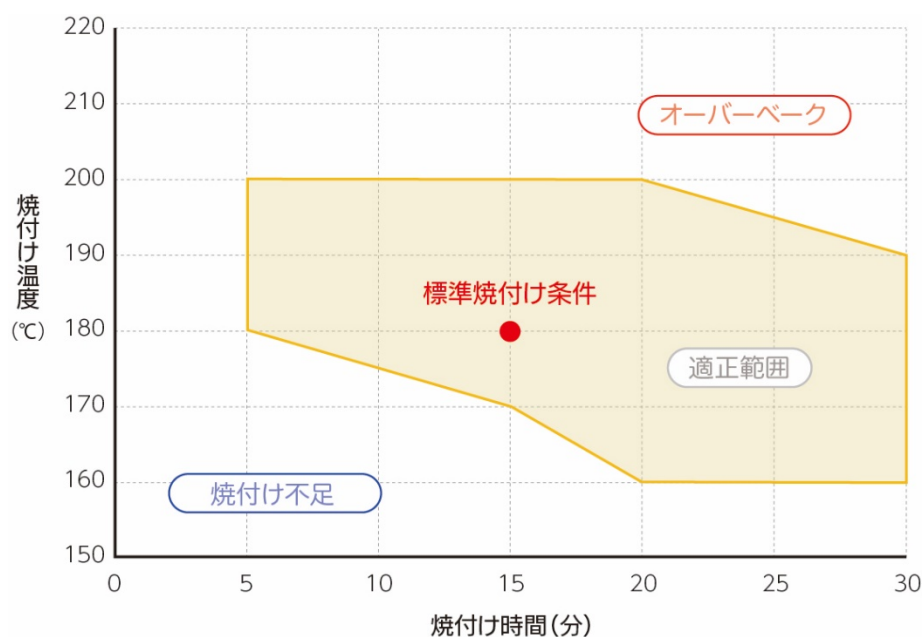
2020年10月改訂

標準塗装条件

- 塗装方法
負帯電静電塗装(コロナ) 印加電圧 -50~-90KV
- 膜厚
50~70 μ m
- 焼付条件
180 $^{\circ}$ C \times 15分(被塗物温度 \times キープ時間)
- 焼付可能条件
 - (1) 標準焼付条件は180 $^{\circ}$ C \times 15分ですが、適正範囲の条件であれば塗膜性能は維持できます。
 - (2) 焼付け不足の場合は、物理性能が低下します。
 - (3) オーバーベークの場合は、黄変現象を起こします。

<焼付可能条件の基準>

- (1) 塗膜の外観・色差
 $\Delta E=1.0$ 以内：標準焼付条件を基準にして色差を対比
(標準焼付条件：180 $^{\circ}$ C \times 15分 焼付炉：電気熱風式オーブン)
- (2) 1次物性：耐カッピング性、耐おもり落下性、引っかき硬度(鉛筆)、付着性
- (3) 下のグラフは焼付管理巾を示しています。



焼付け温度は被塗物の温度を示し、焼付け時間は温度キープ時間を示します。

ビリューシア® PL7000

2020年10月改訂

使用上の注意事項

□ 塗料の保管条件

- (1) 直射日光の当たる場所、熱のかかる場所での保管は避けてください。
- (2) 30℃以下の温度で、湿気の低い屋内に保管してください。
また床面への直置きは避けてください。
- (3) ダンボールケースは3段積みまでにしてください。
- (4) 納入よりできるだけ6ヶ月以内に使用してください。
(品質保証期限30℃以下12ヶ月(未開封))

□ 取扱い上の注意事項

- (1) 塗料を取扱う場合は、防塵マスク、防塵服、静電靴を着用してください。
- (2) ケースの開封は水でよく洗浄したゴム手袋を着用し、ブース、排気ダクト等集塵装置の前で行い、人体への吸引、付着をできるだけ避けてください。
- (3) タンクは清浄か確認した後、塗料に空気を入れ、ほぐしてからタンクへ投入してください。
- (4) 休日及び長期連休等、長時間タンク内で塗料を放置すると、ブロッキングを起こす恐れがありますので、塗料タンクから取り出し、元のケースに戻し保管してください。

□ 塗装上の注意事項

- (1) 発火源（ライター、鋼製工具、鉄鋏のある靴等）になるものを塗装ブース内に持ち込まないでください。
- (2) ブース本体・被塗物とハンガー間および塗装機は完全にアースしてください。
テスターでアースがとれているか、確認してください。
- (3) 被塗物とガンとの接触によりスパークが発生する可能性があるため、被塗物の揺れに注意し、塗装中ガンは被塗物に異常接近させないでください。
- (4) エアの配管系に湿気、油分が混入するとブロッキングを起こしますので、除湿するためのドライヤーを、また除油装置（オイルセパレーター）を設置してください。
- (5) 塗装関連機器（ガン、タンク、ホース、インジェクター等）は、日常十分清掃し、点検の上使用してください。

ビリューシア® PL7000

2020年10月改訂

一般性能表(参考)

試験片作製条件

試験片	0.8t×70×150mm SPCG-SD(ダル鋼板)
表面処理	リン酸亜鉛化成処理
塗装	静電塗装
焼付条件	180℃×15分(被塗物温度×キープ時間)
膜厚	50~70μm

参考値：淡彩色フルグロス

試験項目	性能・結果	試験方法・条件
鏡面光沢度	80以上	JIS K 5600-4-7 60度鏡面光沢度
引っかき硬度(鉛筆)	F~H	JIS K 5600-5-4 (傷による判定)
付着性	分類0 (100/100)	JIS K 5600-5-6 基盤目テフ®法による1mm間隔
耐おもり落下性	合格	JIS K 5600-5-3 φ1/2in×500g×30cm以上
耐カップング性	合格	JIS K 5600-5-2 鋼球20mm φ押出7mm
耐湿性	異常なし	JIS K 5600-7-2 50℃ RH95%以上×240時間
耐液体性(水浸漬法)	異常なし	JIS K 5600-6-2 40℃水道水×240時間
耐中性塩水噴霧性	1~2mm	JIS K 5600-7-1 5%食塩水 35℃×500時間(カット部片側剥離巾)
促進耐候性	GR 60%以上 ΔE 3.0以内	サンシャインウエザ®-メーター(カーボンアーク灯) 300時間 光沢保持率: GR、色差: ΔE
耐液体性(酸)	異常なし	JIS K 5600-6-1 5%硫酸 23℃×120時間
耐液体性(アルカリ)	異常なし	JIS K 5600-6-1 5%苛性ソーダ® 23℃×120時間

(注) ご採用を検討される場合には、焼付マップを参照の上、お客様の塗装ライン条件(オープン焼付温度)を設定ください。また、上記の塗膜性能評価は、淡彩色フルグロス、リン酸亜鉛処理SPCC鋼板使用、標準焼き付け条件時の参考データです。お客様がご使用されている素材・前処理等により変わりますので、お客様のスペック試験を実施ください。

※記載データ、数値等は、信頼に足る内外の技術情報および細心の注意を払って行った試験に基づくものであり、保証値ではありません。従って、実際の使用結果および特許上の権利を保証するものではありません。なお、ご使用に際しましては、事前に十分な検討を実施の上ご利用くださいますようお願いいたします。また、記載データ、数値等は製品の改良により、予告なしに変更または更新することがあり、これらの変更・更新・改良により生じた如何なる損害に関しても、当社は責任を負わないこととします。

■商品名・会社名は、日本ペイントホールディングス株式会社、日本ペイント・インダストリアルコーティングス株式会社
またはその他の会社の、日本および他の国の登録商標または商標です。

■内容については、予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。