

製品説明書

オルガ[®]エコ プラサフ

- 系 統 エポキシ変性メラミンアルキド樹脂系下塗り塗料
- 特 長
- (1) 1コートで20~80 μ mまで自在に塗装でき、厚塗りでのピン、タレがおこりにくい塗料です。
 - (2) 研ぎ性が極めて良く、上塗りの吸込みが少ない塗料です。
 - (3) メラミンアルキド系上塗りとうエットオンウエット塗装ができます。
 - (4) 鉛、クロムなどの有害重金属系顔料は意図的に配合していません。
 - (5) RoHS 指令^{※1}・SVHC リスト^{※2}の対象物質を意図的に配合していません。
 - ※1: 欧州連合(EU)による電子・電気機器における特定有害物質の使用制限(2019年8月時点、対象10種)
 - ※2: REACH 規則 第59条で特定される認可対象候補物質(2019年8月時点)
 - ※紛争鉱物(3TG / 金、錫、タンタル、タングステン)を含みません

- 用 途 配電盤、医療機器、金属製品

- 色 相 ホワイト、クリーム(25-90C 近似)、グレー(N5.5 近似)、赤さび

- 容量・荷姿
- 16kg/石油缶
4kg/4L丸缶
180kg/200Lドラム(クリームのみ)

- 塗料性状

色 相	ホワイト, クリーム	グレー, 赤さび
容器の中の状態	堅いかたまりがなく良好	
密度 (g/cm ³ , 23°C)	1.26 \pm 0.05	1.23 \pm 0.05
粘度 (KU, 25°C)	65~85	
加熱残分 (wt %)	57 \pm 3	
引火点 (°C)	23	

- 表 示

危険物表示	第2石油類合成樹脂エナメル塗料
危険等級	Ⅲ
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等

標準塗装条件

オルガ[®]エコ プラサフ

項目	エアスプレー塗装	エアレススプレー塗装	静電塗装
使用シンナー	オルガセレクト520シンナー		
塗装粘度 (岩田カップ23℃)	20~60秒	30~80秒	20~40秒
希釈率(外割wt%)	8~18	6~15	13~18
エア圧	4.0~5.0 kg/cm ²	—	—
セッティング時間	10分以上		
焼付け条件	110~160℃×20分(被塗物温度×キープ時間)		
膜厚(／回)	20~80μm		
理論塗付量	66~264 g/m ² (色相:ホワイト, クリーム)		

<備考>希釈シンナー

ブース温度	10℃	20℃	30℃	40℃
オルガセレクト510 シンナー	→			
オルガセレクト520 シンナー	←	→		
オルガセレクト530 シンナー		←	→	
オルガセレクト540 シンナー			←	→
オルガセレクト550 シンナー				←

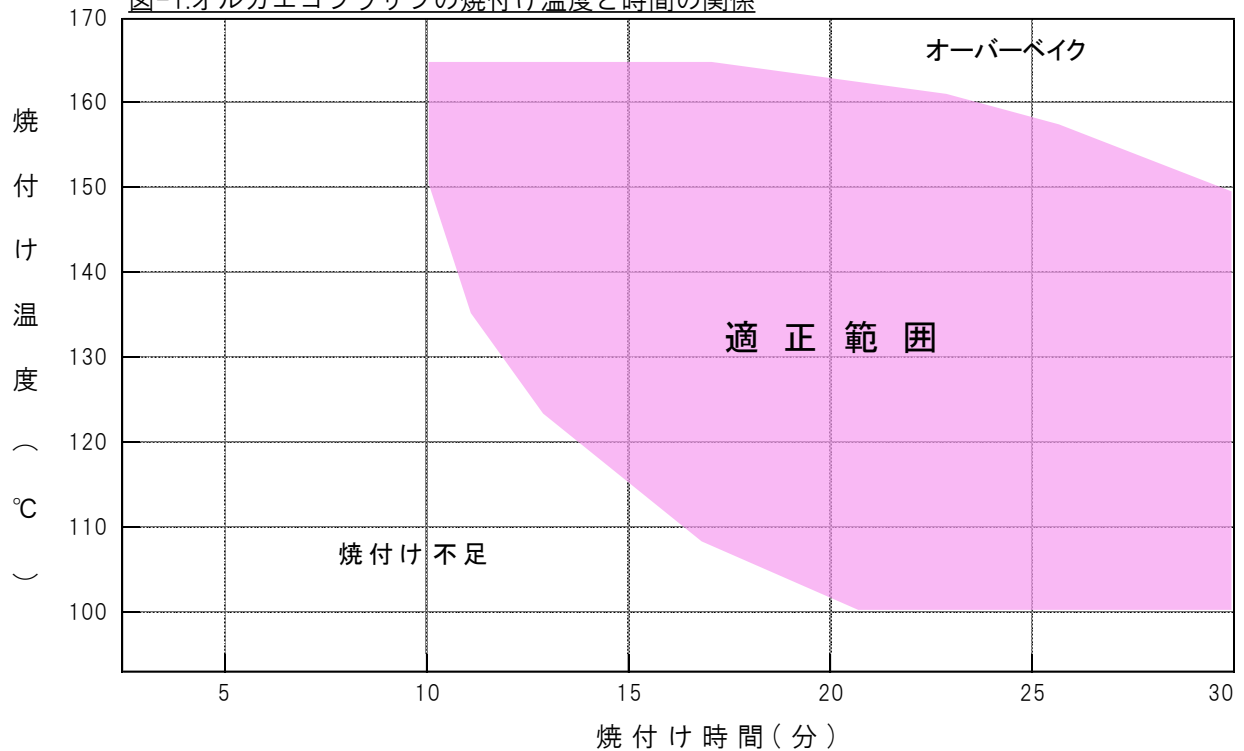
注) 上記使用シンナー、塗装粘度は標準条件ですので、ラインの特性(被塗物種、被塗物温度、コンベヤスピード、塗装機、極間距離など)により変わってきます。

その際は、ラインに合致するように使用シンナー、希釈率を選別してください。

塗装上の注意事項 オルガ[®]エコ プラサフ

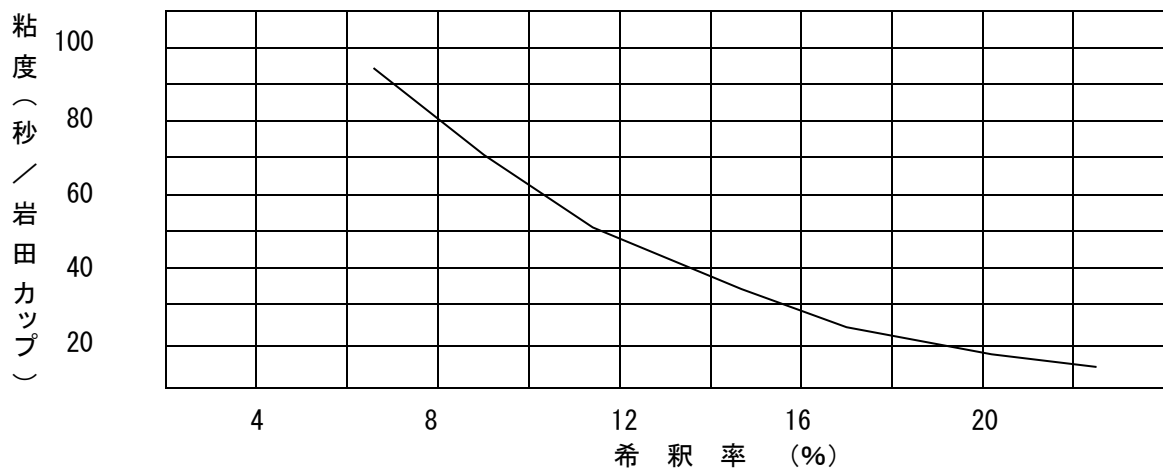
1. 焼付け温度と時間の関係について（被塗物温度×キープ時間）
 - (1) 焼付け不足の場合は硬度が不足し、特に耐水性、耐湿性が低下します。
 - (2) 上図の適正範囲よりオーバーベイクになりますと黄変現象を起こすとともに、硬度がアップし、上塗りとの密着性が低下します。
 - (3) 2コート2ベークで上塗り塗料を塗装する時、下塗りのオーバーベイク品、不完全燃焼炉（バーナー）通過品の場合は、リコート密着に問題が出る場合がありますので研磨してください。

図-1.オルガエコプラサフの焼付け温度と時間の関係



2. 粘度-希釈率（希釈シンナー：オルガセレクト520 シンナー）

図-2. 希釈率粘度曲線



塗装上の注意事項

オルガ[®]エコ プラサフ

3. 厚膜、ウエットオンウエット塗装について

- (1) 当プラサフは20～80μmまでの膜厚が1コートで塗装できますが、厚膜に塗装する場合、標準塗装条件の高い粘度で塗装してください。
- (2) 低粘度で厚膜に塗装する場合は、ガン運行の塗り重ね時に若干のインターバル（20～30秒）を取るようになしてください。
- (3) 一度に厚付けしたい場合は、φ2.3～2.5mm口径のスプレーガンを用い、80～100秒／岩田カップの粘度で塗装してください。
- (4) ウエットオンウエット塗装時に、下塗りの膜厚が50～80μmと厚い場合は上塗りとのインターバルセッティングを少し長め（15分程度）になしてください。

4. 適用素材について

素材名	素材処理
鉄(SPPC)	溶剤脱脂、リン酸鉄処理、リン酸亜鉛処理
溶融亜鉛メッキ鋼板	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理
合金化亜鉛メッキ鋼板	溶剤脱脂、リン酸亜鉛処理

5. 適用上塗り塗料について

商品名	系統
オルガネオ	メラミンアルキド樹脂系
オルガネオLT	メラミンアルキド樹脂系
オルガネオHB	メラミンアルキド樹脂系
オルガネオEP	メラミンアルキド樹脂系
スーパーラックネオLT	熱硬化形アクリル樹脂系

性能表

オルガ[®]エコ プラサフ

試験片作成条件

試験片 0.8t×70×150mm SPCC-SD (ダル鋼板)

表面処理 リン酸亜鉛化成処理 (サーフダイン 1000)

塗 装 エアスプレー

塗 装 系 2コート1ベーク

オルガエコ プラサフ+オルガネオ ホワイト

焼付け条件 下記条件 (被塗物温度×キープ時間)

膜 厚 下塗り : 20 μm, 80 μm (電磁式膜厚計)

上塗り : 25 μm (電磁式膜厚計)

色相 ; ホワイト

試験項目	性能・結果		試験方法・条件
	オルガネオ ホワイト		
上塗り塗料	オルガネオ ホワイト		試験方法・条件
焼付け条件	130℃×20分		
総合膜厚	45 μm	105 μm	
鏡面光沢度	91	92	JIS K 5600 4-7 による 60度鏡面光沢度
付着性	100/100	100/100	JIS K 5600 5-6 基盤目テープ法による 2mm 間隔
引っかき硬度	F	B	JIS K 5600 5-4 (鉛筆法) による。凝集破壊
耐カップング性	4.5mm	4.5mm	JIS K 5600 5-2 (定距離法) による φ20mm 鋼球押出
耐湿性	異常なし	異常なし	JIS K 5600 7-2 による 50℃, RH95%以上×168 時間放置
耐水性	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-2 による 水道水 20℃×168 時間浸せき
耐中性塩水噴霧性	3mm 以内	3mm 以内	JIS K 5600 7-1 による 5%食塩水 35℃×240 時間噴霧 (カット部片側剥離幅)
促進耐候性	GR : 90%以上 ΔE : 0.8 以下	GR : 90%以上 ΔE : 0.8 以下	JIS K 5400 9.8.1 による サンシャイン・ウェザーメーター200 時間照射 (GR : 光沢保持率, ΔE : 色差)
耐酸性	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1 による 3%酢酸溶液 23℃×48 時間浸せき
耐アルカリ性	異常なし	異常なし	JIS K 5600 6-1 による 5%炭酸ソーダ溶液 23℃×48 時間浸せき

(注意事項)

本塗膜性能表は代表参考値であり規格値ではありませんので、ご注意ください。

成分表
オルガ®エコ プラサフ ホワイト

着色顔料	9.0
防錆顔料	7.6
体質顔料	16.4
特殊エポキシ樹脂ワニス	46.5
メラミン樹脂ワニス	7.0
溶剤	13.0
添加剤	0.5
合計	100.0% (wt)

オルガ®エコ プラサフ クリーム

着色顔料	10.0
防錆顔料	7.6
体質顔料	16.4
特殊エポキシ樹脂ワニス	45.5
メラミン樹脂ワニス	6.8
溶剤	13.2
添加剤	0.5
合計	100.0% (wt)

オルガ®エコ プラサフ グレー

着色顔料	7.0
防錆顔料	7.5
体質顔料	16.5
特殊エポキシ樹脂ワニス	48.2
メラミン樹脂ワニス	7.3
溶剤	13.0
添加剤	0.5
合計	100.0% (wt)

オルガ[®]エコ プラサフ 赤さび

着色顔料	9.5
防錆顔料	8.0
体質顔料	12.1
特殊エポキシ樹脂ワニス	49.0
メラミン樹脂ワニス	7.2
溶剤	13.7
添加剤	0.5
合計	100.0% (wt)

※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障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。