

## 製品説明書

### デュフロン®K 300

- 系統                    中温焼付け形4フッ化フッ素樹脂塗料
- 特長                    (1) 高い耐候性や耐薬品性を持ち、汚染除去性に優れた4フッ化形フッ素樹脂塗料です。  
                               (2) 下塗り塗膜との付着性に優れ、高い防食（さび）性能を持ちます。  
                               (3) 色域の自由度が高く、メタリック仕上げが可能で、塗膜の光沢は艶有りからグロス30までの調整が可能です。着色顔料は焼成顔料が主体で高耐候の有機顔料を併用します。  
                               (4) 下塗りと上塗りとのウエット オン ウエット塗装方式が取れ、塗装生産の向上に寄与します。
- 用途                    アルミニウム建材、ステンレス建材、亜鉛めっき鋼板建材製品
- 容量、荷姿            16Kg                    石油缶
- 塗料性状値

色                    相	ホ                    ワ                    イ                    ト
密度 (g/cm <sup>3</sup> 、23℃)	1.23±0.05
粘着度 (KU値/25℃)	70 ~ 80
加熱残分 (wt%)	50 ± 3
引火点 (℃)	28℃

- 表示

色                    相	ホ                    ワ                    イ                    ト
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 (有機溶剤中毒予防規則)	第2種有機溶剤含有物

### 塗装上の注意事項

## デュフロン®K 300

塗膜の長期耐久性を確保するために必要ですので御注意下さい。

## 1. 素材

- ・焼付けが高温のため、素材が薄い場合には、熱歪を起こす可能性がありますので適切な板厚を選択ください。
- ・ステンレス鋼板の表面仕上げにはヘアライン、ダル仕上げが必要です。

## 2. 前処理

- ・最終工程では純水による洗浄が必要で、前処理表面を十分に清浄化することが必須です。
- ・前処理後は速やかに塗装を実施して下さい。当日、前処理した被塗物の塗装は当日実施して下さい。
- ・最終純水洗後の水切り乾燥は十分に実施して下さい。
- ・前処理終了後の処理面は、素手や汚い手袋等では触らないで下さい。

## 3. 塗装

- ・霧化スプレーが適用出来ます。
- ・塗装条件（塗装ガンの口径・霧化圧・吐出量・塗装粘度等）は塗装ラインに合わせて調整して下さい。
- ・希釈シンナーはブース温度に合わせて選択して下さい。
- ・性能を発揮させるため、各工程の膜厚は必ず確保して下さい。上塗りの膜厚には特に注意が必要です。薄い場合には、紫外線が上塗り塗膜を透過して下塗り塗膜の劣化を起こし、下塗りと上塗りの層間で剥離を起しますので十分注意して下さい。

## 4. セッティング

- ・10～15分で乾燥炉に投入するようにお願いします。セッティングが10分以下の場合には、塗膜にワキが発生し易くなります。

## 5. 焼付け

- ・焼付けの管理は、被塗物温度×キープ時間で実施して下さい。
- ・オーバーベークは塗膜黄変の原因となります。
- ・アンダーベークは塗料本来の性能が発揮できませんので注意して下さい。

## 6. 養生シート

- ・ポリエチレン系のシートを使用して下さい。塩ビ系の養生シートを使用した場合、剥がしたときに塗膜の光沢変化や素地剥離につながります。

## 7. 操業記録

- ・前処理や塗装の条件・工程検査記録は必ず記録し、保管してください。

標準塗装仕様書(1)

## デュフロン®K300

中温焼付け形4フッ化フッ素樹脂塗料  
 ソリッド仕上げ : 2コート1ベーク

## ■アルミニウム

工 程		内 容
素 材		アルミニウム (1100、6063)
処 理		クロメートもしくはクロメート・フォスフェート (皮膜重量 0.32~1.07g/m <sup>2</sup> )
下塗り	塗料名	デュフロンK 300 プライマー
	希釈シンナー	デュフロンシンナー 311 (冬用)
		デュフロンシンナー 312 (標準一春、秋、夏用)
		デュフロンシンナー 313 (真夏用)
		デュフロンシンナー 314 (真夏の添加用)
塗 装 粘 度 (岩田式カップ)	13~20秒	
希釈率 (外割wt%)	約30~50%	
膜 厚 (ドライ)	5~10μm	
インターバル		10~15分
上塗り	塗 料 名	デュフロンK 300 ソリッド指定色
	希釈シンナー	デュフロンシンナー 330 (真冬添加用)
		デュフロンシンナー 331 (冬用)
		デュフロンシンナー 332 (春、秋用)
		デュフロンシンナー 333 (夏用)
		デュフロンシンナー 334 (真夏添加用)
	塗 装 粘 度 (岩田式カップ)	15~30秒
希釈率 (外割wt%)	約20~30%	
膜 厚 (ドライ)	35~45μm	
セッティング	10~15分	
焼付け条件	170℃×15分 (被塗物温度×キープ時間)	

## 標準塗装仕様書(2) デュフロン®K300

中温焼付け形4フッ化フッ素樹脂塗料  
メタリック仕上げ : 3コート2ベーク

### ■アルミニウム

工程	内容	
素 材	アルミニウム (1100、6063)	
処 理	クロメートもしくはクロメート・フォスフェート (皮膜重量 0.32~1.07 g/m <sup>2</sup> )	
下塗り	塗料名	デュフロンK 300 プライマー
	希釈シンナー	デュフロンシンナー 311 (冬用)
		デュフロンシンナー 312 (標準一春、秋、夏用)
		デュフロンシンナー 313 (真夏用)
		デュフロンシンナー 314 (真夏の添加用)
	塗装粘度 (岩田式カップ)	13~20秒
希釈率 (外割wt%)	約30~50%	
膜 厚 (ドライ)	5~10μm	
メタリック	塗料名	デュフロンK 300 メタリック指定色
	希釈シンナー	デュフロンシンナー 321 (真冬用)
		デュフロンシンナー 322 (春、秋、冬用)
		デュフロンシンナー 323 (夏用)
	塗装粘度 (岩田式カップ)	15~30秒
	希釈率 (外割wt%)	約20~30%
	膜 厚 (ドライ)	30~35μm
セッティング	10~15分	
焼付け条件	170℃×15分 (被塗物温度×キープ時間)	
トップクリヤー	塗料名	デュフロンK 300 トップクリヤー
	希釈シンナー	デュフロンシンナー 330 (真冬添加用)
		デュフロンシンナー 331 (冬用)
		デュフロンシンナー 332 (春、秋用)
		デュフロンシンナー 333 (夏用)
		デュフロンシンナー 334 (真夏添加用)
	塗装粘度 (岩田式カップ)	15~30秒
	希釈率 (外割wt%)	約20~30%
膜 厚 (ドライ)	15~20μm	
セッティング	10~15分	
焼付け条件	170℃×15分 (被塗物温度×キープ時間)	

## 性能表

### デュフロン®K300

#### □ アルミニウム材

##### (1) 試験片作成条件

- i) 素材 : 1.0t AL1100
- ii) 表面処理 : クロメート化成処理 (アルサーフ1200)
- iii) 塗装 : エアスプレー
- iv) 下塗り膜厚 : デュフロンK 300 プライマー 5~10 $\mu$ m
- v) 上塗り膜厚 : デュフロンK 300 ホワイト 35~40 $\mu$ m
- vi) 焼付け条件 : 170 $^{\circ}$ C $\times$ 15分 (被塗物温度 $\times$ キープ時間)
- vii) 塗装工程 : 2コート1ベーク

##### (2) 性能

試験項目	性能・結果	試験方法・条件
鏡面光沢度	78	JIS K 5600 4-7 60度鏡面反射率
鉛筆引っ掻き値	2H	JIS K 5600 5-4 (凝集破壊)による
付着性	100/100	JIS K 5600 5-6 1mm間隔ゴバン目 100マス
耐衝撃性	合格	JIS K 5600 5-3 (デュポン式)による $\Phi$ 1/2 $\times$ 500g $\times$ 30cm
耐沸騰水性	100/100	JIS K5600 6.1 (沸水 7時間)
耐中性塩水噴霧性	1.5mm以内 0mm	JIS K 5600 7-1による 4000時間 片側剥離巾 (カット部)
耐湿性	異常なし 100/100	JIS K 5600 7-2による 4000時間
耐酸性	異常なし	JIS K 5600 6-1による 5% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 20 $^{\circ}$ C $\times$ 1ヶ月
耐アルカリ性	異常なし	JIS K 5600 6-1による 5% NaOH 20 $^{\circ}$ C $\times$ 1ヶ月
促進耐候性	GR 90%以上	JIS K5400 9.8.1 サンシャイン・ウェザーメーター 4000時間 光沢保持率 (GR)

## 成分表

### デュフロン®K300

#### ■ デュフロンK 300 プライマー

内 容	配 合
着 色 顔 料	5.0
防 錆 顔 料	9.6
体 質 顔 料	4.5
ウレタン変性エポキシ樹脂ワニス	54.0
メラミン樹脂ワニス	2.6
溶 剤	24.0
添 加 剤	0.3
合 計 (w t / %)	100.0

#### ■ デュフロンK 300 ホワイト

内 容	配 合
着 色 顔 料	19.7
フッ素樹脂ワニス	43.0
架橋樹脂ワニス	16.3
溶 剤	14.0
添 加 剤	7.0
合 計 (w t / %)	100.0

#### ■ デュフロンK 300 シルバーメタリック

内 容	配 合
アルミ粉	8.0
フッ素樹脂ワニス	49.3
架橋樹脂ワニス	18.7
溶 剤	15.5
添 加 剤	8.5
合 計 (w t / %)	100.0

#### ■ デュフロンK 300 トップクリヤー

内 容	配 合
フッ素樹脂ワニス	53.6
架橋樹脂ワニス	20.3
溶 剤	16.9
添 加 剤	9.2
合 計 (w t / %)	100.0

※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。