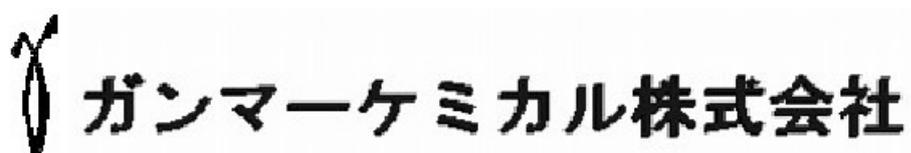


AD-200
製品説明書 1 / 6
20191013

1液型・水溶性・耐熱・耐薬品塗料

アクアガンマー AD-200

(使用範囲 -40℃ ~ 200℃)



本社工場 〒581-0071 大阪府八尾市北久宝寺2-1-44
Tel 0729-22-0841 Fax 0729-91-3952

九州営業所 〒816-0807 福岡県春日市宝町4-23
Tel 092-591-6660 Fax 092-591-6457

水性・フラッシュ錆止め・耐熱塗料
アケガンマー ADプライマー

特 長	上塗りのAD-200のフラッシュ錆を止めるとともに素地との密着性を向上させます。	
種 類	水性下地塗料	
用 途	300℃以下	
性 状	色 調	透明
	粘 度	15秒以内 (FC#4)
	比 重	1.1~1.2 (20℃)
	加熱残分	20%
危険警告	引火点	測定されない
	危険物表示	非危険物
	溶剤区分	適用除外
塗装条件	下地処理	標準塗装仕様を確認下さい。
	希釈液	原液使用
	希釈率	原液使用
	塗装方法	ハケ、スプレー等
	塗装可能温度	気温5℃以上
	標準膜厚	含浸するので塗膜の測定ができない
	標準塗布量	30~50 g/m ² /回
	*透明な液なので塗漏れに注意して下さい。	
	乾燥時間	指触乾燥 60分以内 (20℃ 湿度 40~60%)
	塗装回数	1回
	塗装間隔	4時間以上 72時間以内 (20℃)
	用具の洗浄	水で洗浄して下さい。
荷 姿	1 kg、 4 kg、 16 kg	

耐熱・耐薬品塗料
アクアガンマー AD-200 グレー

特長	☆ 1液性で作業性に優れる。 ☆ 有機則、消防法、特化則に抵触せず安全に使用できる。 ☆ 200℃までの温度に耐える。 ☆ 耐酸性に優れる。(硫酸、塩酸等の酸)	
種類	水溶性特殊樹脂塗料	
用途	耐熱性、耐酸性が求められる箇所への防食塗装	
性状	色調	黒色～黒灰色
	比重	1.2～1.3
	加熱残分	55～60%
危険警告	引火点	非危険物
	発火点	非危険物
	危険物表示	非危険物
	溶剤区分	非該当
塗装条件	下地処理	Sa 2.5 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ)
	希釈液	上水
	希釈率	0～15%希釈
	塗装方法	ハケ、スプレー、エアレス等
	塗装可能温度	気温5℃以上
	標準膜厚	30μm/回
	標準塗布量	125～130 g/m ² /回 (ハケ塗り) 130～140 g/m ² /回 (エアレススプレー)
	乾燥時間	指触乾燥 90分以内 (20℃ 湿度 40～60%)
	塗装回数	3回
	塗装間隔	8時間以上 72時間以内 (20℃)
	用具の洗浄	用具の洗浄にはラッカーシンナーなどをご使用ください。
荷姿	4 kg、16 kg	

○ 耐熱耐酸性能試験

1. 試験の方法

常温及び200℃、250℃で17時間連続加熱し、次に塗膜表面に20%硫酸、20%塩酸を7日間連続接触させた。

この操作を1サイクルとして10サイクルまでくりかえし行い、肉眼で判定できる大きさ(0.2mmφ以上)のブリストア(ふくれ)を生じた時点までのサイクル数および日数を数えこれに点数を与えて相対評価を行った。

2. テストピース作成条件

テストピース SPCC-SB (みがき軟鋼板) 70×150×1mm
MIBK、キシレン混合溶剤にて脱脂

塗装および乾燥条件

塗装方法 エアースプレー

塗装間隔 24時間 塗装回数 4回 乾燥—常温乾燥

仕上がり乾燥膜厚 80~110μ

*標準塗装仕様に準拠

塗装後乾燥時間 7日 (テスト開始まで)

3. 試験装置

加熱装置 電気マッフル炉
耐酸試験装置 (塗膜耐食試験器)

4. 耐熱耐酸性能試験条件

イ. 常温乾燥及び200℃、250℃に予めその温度に設定した電気炉にテストピースを入れ17時間キープし電気炉から取り出し空冷する。

ロ. 上記のテストピースを耐食試験器にセットし20%硫酸、20%塩酸を注液口より入れ塗膜面に接した状態とする。

ハ. この状態で毎日2回塗膜を観察しながら常温下に7日間置く。(図2)

ニ. 上記のイ. ハ. の操作を1サイクルとして最高10サイクルまでくりかえし試験を行なった。

また、17時間の加熱に3点を与え耐酸試験1日につき1点とし、1サイクルを10点とする。(図3)

ホ. 試験の途中で直径0.2mm以上のフクレ、クラック、ハガレ、その他の異常を生じた時点を終点とし、その直前までの点数を合計して評価点とした。(最大100点)

(図2) 常温下での耐酸試験は100日連続でテストし1日当たり1点として最大100点とした。

日数	1日	2日	3日	4日	5日	100日
点数	1点	2点	3点	4点	5点	100点
.....							合計100点満点

(図3)

←.....第1サイクル.....→		←.....第2サイクル.....→	
17時間加熱	7日間接触試験(1日1点)	17時間加熱	7日間接触試験(1日1点)
3点	1点 7点	3点	1点 7点
←合計10点..... →		合計10点	

5. 耐熱耐酸性能試験結果

	常温	200℃	250℃
20%硫酸	100点	100点	88点
20%塩酸	100点	100点	84点

塗 装 工 程 表

工 程				
素地 調整	<p>I. S. O-Sa 2. 5</p> <p>(S. S. P. C-S. P-10 、 S. I. S-Sa 2. 5)</p> <p>砂、グリット（鋼砕粒）、ショット（鋼粒）を用い、ブラスト法によって、全ての油、グリース、汚物、ミルスケール、錆、腐食生成物、塗料及びその他の異物質を完全に除去しホワイトメタルに近い程度、全ての汚物が単位面積95%以上について完全に除去する</p> <p>又は、動力工具にて旧塗膜及び錆、異物等を完全に除去し金属光沢を出すケレンを行う。最後に適当なる方法で全面脱脂を行う。</p>			
塗 装	塗 料 の 調 整	膜 厚 μm	塗 布 量 g/m^2	塗 装 間 隔
下地塗装	ADプライマー 原液使用	5 μ 以下	30~50	6時間~ 72時間
1次塗装	AD-200 グレー 上水希釈0~15% 塗装器具により適した希釈率を 適応する。	30	240~300	8時間~ 72時間
2次塗装	AD-200 グレー 上水希釈0~15% 塗装器具により適した希釈率を 適応する。	30	240~300	8時間~ 72時間
3次塗装	AD-200 グレー 上水希釈0~15% 塗装器具により適した希釈率を 適応する。	30	240~300	8時間~ 72時間

※膜厚、塗布量は標準数値です。塗装物の形状、素地の状態、塗装方法、気象条件、被塗物温度希釈率により幅を生じ膜厚、塗布量が増減します。