


アクアシリーズ
製品説明書 1 / 5
20141210

低公害・水溶性料

アクアシリーズ

 **ガンマーケミカル株式会社**

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

低公害・水溶性
アクアプライマー（下塗り）

特 長	水溶性下塗り塗料で有機溶剤を極限まで減らした為人体や環境への影響が極めて少ない。有機溶剤塗料と変らぬ耐候性。 特殊防錆顔料で錆を強力に防ぎます。 * 耐熱塗料ではありません。	
種 類	アクリル樹脂系エマルジョン塗料	
用 途	鉄部等屋内外 下塗り用	
性 状	色 調 粘 度 比 重 加熱残分	グレー 70 ~ 90 KU 1.4 ~ 1.6 (20°C) 60 ~ 70 %
危険警告	引火点 危険物表示 溶剤区分	測定されない 非危険物 適用除外
塗装条件	下地処理 希 釈 液 希 釈 率 塗装方法 塗装可能温度 標準膜厚 標準塗布量 乾燥時間 塗装回数 塗装間隔 適合上塗り 標準塗装仕様 用具の洗浄	Sa 2.5 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ) 水道水 5 ~ 15% 希釈 ハケ、スプレー、エアレス (ローラー塗装はしないでください) 気温 5°C 以上 30 μm / 回 180 ~ 240 g / m ² / 回 (ハケ塗り) 240 ~ 300 g / m ² / 回 (エアレススプレー) 指触乾燥 30分以内 (20°C 湿度 40 ~ 60%) 耐水乾燥 1時間以内 (20°C 湿度 40 ~ 60%) 2回 6時間以上 2日以内 (20°C) アクアシルバー 及び アクアカラー (各色) 下塗り 2回、上塗り 2回 一旦乾燥したら水に溶けなくなりますので、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	1 kg、 4 kg、 16 kg	

低公害・水溶性
アクアシルバー（上塗り）

特 長	水溶性上塗り塗料で有機溶剤を極限まで減らした為人体や環境への影響が極めて少ない。有機溶剤塗料と変らぬ耐候性。 美しいシルバーの光沢性があります。 * 耐熱塗料ではありません。	
種 類	アクリル樹脂系エマルジョン塗料	
用 途	アクアプライマー用上塗り及び鉄部等屋内外上塗り用	
塗料性状	色 調 粘 度 比 重 加熱残分	シルバー 13～20秒（FC#4） 1.05～1.15（20℃） 29～35 %
危険警告	引火点 危険物表示 溶剤区分	測定されない 非危険物 適用除外
塗装条件	下地処理 希釈液 希釈率 塗装方法 塗装可能温度 標準膜厚 標準塗布量 乾燥時間 塗装回数 塗装間隔 適台下塗り 標準塗装仕様 用具の洗浄	Sa 2.5（サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ） 水道水 0～10% ハケ、スプレー、エアレス（ローラー塗装はしないでください） 気温5℃以上 10～15 μm/回 80～100 g/m ² /回（ハケ塗り） 100～120 g/m ² /回（エアレススプレー） 指触乾燥 30分以内（20℃ 湿度 40～60%） 耐水乾燥 1時間以内（20℃ 湿度 40～60%） 2回 6時間以上 2日以内（20℃） アクアプライマー * 鉄部に塗装するときは必ず上記プライマーを使用してください。 下塗り2回、上塗り2回 一旦乾燥したら水に溶けなくなりますので、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	1 kg、 4 kg、 16 kg	

○塗膜の物理性能

試験項目	常温乾燥 7日間	試験方法
鉛筆硬度試験	B	三菱ユニ鉛筆 45° 保持 500g
衝撃変形試験	50cm	1/2" R 500g × Hcm
付着性試験	100/100	2mmマス 5×5 セロテープ圧着剥離
エリクセン	8mm	20mmφ 押出速度 0.1mm/sec
屈曲試験	異状なし	6mmφ 180° 折り曲げ
耐候促進試験	異状なし	300Hr 紫外線カーボン耐候促進試験

○塗膜の化学的抵抗

試験項目	常温乾燥 7日間	試験方法
耐水試験	異状なし	500Hr (常水) 浸漬
耐塩水性試験	異状なし	3%食塩水 100Hr 浸漬
耐塩水噴霧性	8mm	5%食塩水 100Hr 噴霧

<試験片の処置>

SPC-1 (70×150×1mm)

 アクアプライマー 2回 60μ (合計)
 アクアシルバー 2回 30μ (合計)

塗料の保管 凍結させると成分が破壊されますので、凍結の恐れのない場所に保管してください。
 有効保存期間は製造日 (ロットNo. の先頭から5桁で表示) から6カ月です。

塗料の廃棄 市販の水性塗料用の固液分離剤を用いて水と塗料成分 (スラッジ) を分離して、スラッジは産業廃棄物として専門の処理業者に処理を委託してください。

乾燥時間 水性塗料なので乾燥速度は温度と湿度に大きく左右されます。

乾燥時間の目安 (指触乾燥)	気温			
	5~10℃	10~15℃	15~20℃	20℃以上
80~100%	120分	90分	60分	30~40分
60~80%	90分	60分	30分	30分
40~60%	60分	30分	30分	20分
40% 以下	60分	30分	20分	10分

塗 装 工 程 表

工 程					
工場塗装	素地調整	I. S. O-Sa 2. 5 (S. S. P. C-S. P-10、S. I. S-Sa 2. 5) 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			
	塗 装	塗 料 の 調 整	膜厚 μm	塗布量 g/m^2	塗装間隔
	①下塗り	アクアプライマー 上水にて希釈5~20% FC#4にて25±5秒に調節	30	刷毛 180~240 スプレー 240~300	6時間~ 72時間
	②下塗り	アクアプライマー 上水にて希釈5~20% FC#4にて25±5秒に調節	30	刷毛 180~240 スプレー 240~300	6時間~ 72時間
現地塗装	③中塗り	アクアシルバー 上水にて希釈0~10%	15	刷毛 80~100 スプレー 100~120	6時間~ 72時間
	タッチアップ	現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある個所及び塗り残した部分は、ディスクサンダー、ワイヤーパフ等にて錆などを入念に除去し、清浄な塗装面とし、適当なる方法にて油脂類、塵芥、水分なども除き、下塗り(プライマー)2回、中塗り(シルバー)1回にて入念にタッチアップする。			
現地塗装	④上塗り	アクアシルバー 上水にて希釈0~10%	15	刷毛 80~100 スプレー 100~120	

※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。