


AGS-501  
製品説明書 1 / 3  
20160125

低公害・水溶性・汎用型耐熱塗料

アクアガンマー

AGS-501

(使用範囲 -20℃ ~ 500℃)

 **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・汎用型耐熱塗料**  
**アクアガンマー AGS-501 シルバー (上塗り)**

特 長	<p>耐熱シルバー塗料として画期的な水溶性塗料。          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。          有機溶剤塗料と変わらぬ耐熱性、耐候性。          * 本塗料は、常温乾燥で使用する場合は密着性が低下します。          常温で使用する際はプライマーを塗布して下さい。          又、直接被塗物に塗る場合は焼き付けを実施して下さい。</p>																								
種 類	変性シリコーン樹脂エマルジョン塗料																								
用 途	-20~500℃ 鉄部、ステンレス部、屋内外 上塗り用																								
塗料性状	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">色 調</td> <td>シルバー</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>25秒 (FC#4)</td> </tr> <tr> <td>比 重</td> <td>1.1 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>加熱残分</td> <td>40%</td> </tr> </table>	色 調	シルバー	粘 度	25秒 (FC#4)	比 重	1.1 (20℃)	加熱残分	40%																
色 調	シルバー																								
粘 度	25秒 (FC#4)																								
比 重	1.1 (20℃)																								
加熱残分	40%																								
危険警告	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">引 火 点</td> <td>測定されない</td> </tr> <tr> <td>危険物表示</td> <td>非危険物</td> </tr> </table>	引 火 点	測定されない	危険物表示	非危険物																				
引 火 点	測定されない																								
危険物表示	非危険物																								
塗装条件	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">希 釈 液</td> <td>水道水</td> </tr> <tr> <td>希 釈 率</td> <td>0~10%</td> </tr> <tr> <td>塗装方法</td> <td>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)</td> </tr> <tr> <td>塗装可能温度</td> <td>気温5℃以上</td> </tr> <tr> <td>標準膜厚</td> <td>10~15 μm/回</td> </tr> <tr> <td>標準塗布量</td> <td>80~100 g/m<sup>2</sup>/回 (ハケ塗り) 100~120 g/m<sup>2</sup>/回 (エアレススプレー)</td> </tr> <tr> <td>乾燥時間</td> <td>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%)</td> </tr> <tr> <td>塗装回数</td> <td>1~2回 (上塗りのみ)</td> </tr> <tr> <td>塗装間隔</td> <td>6時間以上 2日以内 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>硬化条件</td> <td>180℃×30分以上</td> </tr> <tr> <td>適合下塗り</td> <td>アクアガンマー AG-300、600 プライマー</td> </tr> <tr> <td>用具の洗浄</td> <td>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。</td> </tr> </table>	希 釈 液	水道水	希 釈 率	0~10%	塗装方法	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)	塗装可能温度	気温5℃以上	標準膜厚	10~15 μm/回	標準塗布量	80~100 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 100~120 g/m <sup>2</sup> /回 (エアレススプレー)	乾燥時間	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%)	塗装回数	1~2回 (上塗りのみ)	塗装間隔	6時間以上 2日以内 (20℃)	硬化条件	180℃×30分以上	適合下塗り	アクアガンマー AG-300、600 プライマー	用具の洗浄	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。
希 釈 液	水道水																								
希 釈 率	0~10%																								
塗装方法	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)																								
塗装可能温度	気温5℃以上																								
標準膜厚	10~15 μm/回																								
標準塗布量	80~100 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 100~120 g/m <sup>2</sup> /回 (エアレススプレー)																								
乾燥時間	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%)																								
塗装回数	1~2回 (上塗りのみ)																								
塗装間隔	6時間以上 2日以内 (20℃)																								
硬化条件	180℃×30分以上																								
適合下塗り	アクアガンマー AG-300、600 プライマー																								
用具の洗浄	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。

**塗膜性能**

AGS-501シルバー			
試験項目	180°C×30分	500°C 24時間	試験方法
付着性試験	100/100	100/100	1mmマス 10×10 セロテープ圧着剥離
鉛筆硬度試験	HB~F	2H	三菱ユニ鉛筆 45° 保持 500g
衝撃変形試験	10cm	30cm	1/2" R 500g×Hcm
水浸漬48時間	異状なし	異状なし	JIS-K5400-7.2
3%塩水浸漬 24時間	異状なし	異状なし	JIS-K5400-7.6

基材：SUS304 70×150×1mm キシレン脱脂

**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°C	10~15°C	15~20°C	20°C以上
相 対 湿 度	80~100%	120分	90分	60分	30~40分
	60~80%	60分	60分	30分	30分
	40~60%	30分	30分	30分	20分
	40% 以下	30分	30分	20分	10分