

***** ハイ-メックス 6404 *****

1. 概要

溶剤型ポリウレタン樹脂を用いたハイ-メックス6404とは、防錆効果を有する易剥離性塗料です。

2. 基本特性

| 項 目 | 数 値 | 備 考 | |
|---------|-----|-------|-------------------------------|
| 製 品 色 | 外観 | 淡黄色液体 | ポリウレタン樹脂 |
| 塗 膜 | 外観 | 透明 | ポリウレタン樹脂 |
| 粘 度 | 秒 | <60 | JIS K 5600-2 準拠 岩田カップ NK-2 |
| 比 重 | 製品 | 0.84 | JIS K 5600-2 |
| 不 揮 発 分 | % | 15 | 社内法 |
| 溶 剤 成 分 | % | 83 | 社内法 トルエン、酢酸エチル、IPA |

3. 基本物性

| 項 目 | 数 値 | 備 考 | |
|------|------|-------------------|-----------------------------------------------------|
| 剥離性 | - | 金属/ガラス | 剥離性良好 |
| 防錆効果 | 20日間 | 錆びの発生なし 易剥離性あり | JIS K5600-7-2準拠 温度50℃×湿度95% 基材SPCC 膜厚50 μm |
| | 6ヵ月 | 錆びの発生なし 易剥離性あり | 屋外暴露(千葉県) 基材SPCC 膜厚150 μm |
| | 12ヵ月 | 錆びの発生なし 易剥離性あり | 屋内放置 基材SPCC 膜厚150 μm |

この物性値は弊社の測定による代表値で、規格値ではありません。
製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

4. 必要設備概要

- ・スプレー機や塗料専用の刷毛、粘度カップなどの塗装道具

5. 使用方法

被塗物の表面に刷毛塗りまたはスプレー塗布を行います。塗布後、任意の温度/時間で乾燥させて仕上げます。スプレー塗布の際に粘度が高い場合には、溶剤(トルエンやシンナーなど)で希釈し15~30秒程度に調節してください。使用するスプレー機や施工環境により、最適な粘度は異なります。

※着色している場合は、顔料が沈降するため、ご使用前日に一度攪拌してください。

6. 乾燥条件

塗装後、換気している所でセッティングを10分位行い、任意の温度/時間で乾燥させます。乾燥時間は、塗膜の厚みや環境温度、環境湿度により調節が必要です。乾燥時間の目安としては、以下の条件を参考にしてください。

| 膜厚 | 温度 | 指触乾燥時間の目安 | | |
|--------|----|-----------|------|-----|
| | | 25℃ | 40℃ | 60℃ |
| 10 μ m | | 4分 | 1.5分 | 1分 |
| 20 μ m | | 7分 | 1.5分 | 1分 |

塗膜を乾燥後、塗膜に触れた際に塗膜に跡が残らなければ乾燥が完了しています。

※乾燥時間が不十分で塗膜が未硬化であると本来の易剥離性を示すことが出来ません。

7. 取扱い上の注意

- ・取扱い作業場所には局所排気装置を設ける。
- ・保護眼鏡、保護手袋等の保護具を着用し、直接の接触を防ぐ。
- ・必要に応じて防毒マスク、ホースマスク等の呼吸用保護具を着用する。
- ・容器は丁寧に取扱い、内容物をこぼさないようにする。
- ・取扱い後は手洗いおよびうがいを充分に行う。
- ・取扱い場所は禁煙とし、裸火、高温の発熱体の使用は禁止とする。

8. 成形上の注意

- (1) 細かな箇所から仕上げて、一度で肉厚確保を狙わないことがポイントです。
- (2) 塗膜乾燥中は、塵やゴミが堆積しないように注意してください。

9. 安全衛生上の注意

- (1) 作業所内に局所排気装置を設けるとともに換気には十分注意して下さい。
- (2) 原料が直接手や皮膚に触れないよう注意し、接触した場合は直ちに石鹼水で洗い落して下さい。
- (3) 長時間接触したままで放置するとかぶれることがあります。
- (4) 原料が眼に入った場合は速やかに流水で約15分間洗眼し、眼科医の診察を受けて下さい。

10. 消防法危険物分類

危険物 第4類第1石油類 危険等級Ⅲ