


Technical Information

 大泰化工株式会社

〒566-0072 大阪府摂津市烏飼西3丁目11-2

TEL (072) 654-5121 (代) FAX (072) 654-1650

エレクトロパック ESD-180U 《常温乾燥 静電気放電防止塗料》

<特長>

1. 塗装範囲が広い
2. 耐久性塗膜 2液型アクリルウレタン樹脂系で耐久性の優れた塗膜を形成できる。
3. 導電性顔料 導電性カーボン
4. 樹脂系 2液型アクリルウレタン樹脂
5. 溶媒系 有機溶剤
6. 塗膜厚 30～50 μm
7. 表面抵抗値 $10^3 \sim 10^8 \Omega/\square$ (□スクエアとは、巾1cmで距離1cmの時の抵抗値)

用 途 プラスチック製品 金属製品 電機製品 事務機器 OA機器等

留 意 点 ESD防止機能性塗料のためブラックになります。
調色はできません。艶指定もできません。

貯蔵安定性も1ヶ月以上経過すると増粘するため、御注文後製造しますので時間が掛かります。

<塗装仕様>

1. 素地調整 脱脂、化成処理
2. 下 塗 必要に応じて、適正な下塗塗料
3. 塗 装 ESD-180U

希釈用シンナー	専用シンナー	No.910, No.920, No.930
塗料塗装粘度	18±3秒	主剤：硬化剤：シンナー＝4：1：1.0～1.5
スプレーガン	重力式	ノズル口径 1.5mm
空気圧	3～4	kg/cm ²
スプレーガンパターン巾	90～120	度
ガン距離角度	20～40cm	直角
ガン運行速度	60～100	cm/秒
塗装回数	2～4	回
自然乾燥	72時間以上	20℃
強制乾燥	20分以上	60℃

<注 意 事 項> *御使用前にSDSを御確認下さい。

- ① 主剤（塗料原液）は、使用前に十分混合攪拌してください。
- ② 主剤と硬化剤は、正確に計量器で計量し混合してください。
- ③ 専用シンナーをご使用ください。
- ④ 脱脂は、十分に行って下さい。脱脂不良は密着不良の原因になります。
- ⑤ プラスチックの素材により密着しなかったり、素材が侵される場合がありますので、予め、ご試験の上、ご使用ください。
- ⑥ 塗装膜厚は、最低15μ以上つけてください。膜厚が薄い場合には、抵抗値が大きくなったり、出ないことがありますので注意してください。
- ⑦ 可使時間の目安 10℃ 8時間 20℃ 4時間 30℃ 2時間
- ⑧ 塗料自体に導通性がありますので、静電塗装すると過電流が発生し安全装置が作動しますので使用できません。
- ⑨ 塗装後、塗膜表面の拭き取りを行う場合は、色落ち・艶低下・艶がでる可能性がありますので御注意してください。
- ⑩ 有機溶剤を使用していますので、消防法、労安法等関連法規等を遵守して御使用ください。