



ASAHI BOND

水性 1 液型厚膜型高弾性防錆トップコート

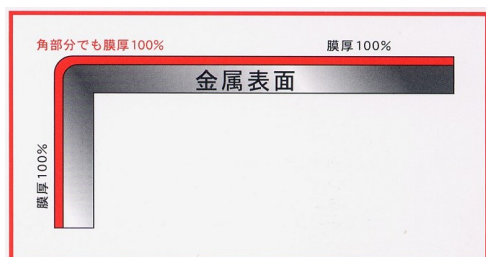
U F - 1

特長

- ・優れた防錆力

複合サイクル試験 1000 時間（2 回塗装）

- ・厚膜塗装が可能で通常塗膜の付きづらいエッジ部にもよく乗ります。



- ・弾性率約 200%と塗料としては考えられない高弾性

膨張や収縮を繰り返す金属表面や、コンクリートやモルタルなどのワレ防止に対応可能

- ・最低限で済む表面処理と防錆能力

被塗面の許容範囲が広く、健全面であればしっかりと付着し、強力な防錆能力で保護します。

- ・VOC（有機性揮発成分）実質ゼロ

揮発成分の殆どが水で、有機性揮発成分は 5g/L です。また、引火性也没有ありません。

用 途

- ・鉄、鋼、特殊合金、亜鉛などでメッキした鉄、及び鋼、アルミ、銅、亜鉛、鉛などの防錆

荷姿 標準色

18 Kg

色についてはお問い合わせください。

※印刷のため実際と多少異なります



塗料の品質

試験項目		試験結果
密度（20℃）		1.2～1.3g/cm ²
加熱残分		62±3%
粘度（KU）		120±5
乾燥時間	指触	1.5時間（20℃湿度 60%）
	硬化	1.5時間（20℃湿度 60%）

塗膜性能

試験項目	試験内容	試験結果
付着製	1 コマ：2.0×2.0 mm、25 コマに対し、クロスカットテープ	25/25
耐屈曲性	3 mm φ 180℃ 折り曲げに耐える	合格
耐衝撃性	Dupont 式（1/2inch、1000g、50cm）	合格
耐水性	20℃、水道水 10 日間浸漬	異常なし
耐塩水性	5%NaCl、10 日間浸漬	異常なし
耐アルカリ性	飽和水酸化カルシウム、48 時間浸漬	異常なし
複合サイクル	1000 時間	異常なし



複合サイクル試験
1000時間

塗装条件

塗装雰囲気状態		気温：8 ～ 55℃ 、 湿度：85%
塗 装 方 法	希釈剤	水 0～10%
	エアレス条件	ノズル：18～23、圧力：224Kg/cm ² （220bar）
	エアースプレー	不可
	ハケ塗り ローラー塗り	通常希釈なし。密着性向上のためプライマーとして使用する場合は25%の水にて希釈（塗料消費量：約0.1Kg/m ² ）

塗布量	ハケ/ローラー	0.2～0.3Kg/m ² /回	推奨膜厚	ウエット	320μ
	エアレススプレー	0.3～0.5Kg/m ² /回		ドライ	175μ



＜注意事項＞
室内で作業する場合、充分換気する。作業を中断する場合、ハケ、ローラー、スプレーノズルを完全に水に浸す。

下地処理

被塗物上の埃などの汚染、錆をブラスト、電動工具、高圧洗浄器（613Kg/cm²）などを使用し除去。
高圧洗浄後、被塗物に埃などのゴミがない事。
新設の亜鉛メッキ面、亜鉛面、アルミニウム面、及びステンレス面にはプライマーを塗装してください。



ASAHI BOND

アサヒボンド工業株式会社

本社 〒173-0031 東京都板橋区大谷口北町 3-7 TEL(03)3972-4929 FAX(03)3972-4856

新座工場 〒352-0012 埼玉県新座市畑中 2 丁目 16 番 43 号 TEL(048)482-6611 FAX(048)482-6610

