

**TECHNICAL DATA SHEET****ステンコート ZO-1000**

ステンコート ZO-1000は、金属（ステンレス等）に対し付着性の優れた焼き付け塗料です。

**塗料性状**

粘 度	クリヤーベース	45秒±5秒/20℃
	ホワイトベース	60秒±5秒/20℃
	ブラックベース	100秒±5秒/20℃

**使用方法**

配合比	ステンコート ZO-1000	100 (重量部)
	ステンコートシンナー	40～50 (重量部)

(イワタ簡易粘度計NK-IIにて12±1秒に設定)

塗装条件	ガン口径	0.8～1.0mm
	吹付圧力	3～4kg/cm <sup>2</sup>
	塗布膜厚	20～30μm
	乾燥条件	150℃×20分～30分

**荷 姿**

16Kg      4Kg

**使用上の注意**

- \* ご使用時は十分に攪拌してから、ご使用下さい。
- \* 有機溶剤を使用しておりますので、換気には十分注意して下さい。



## TECHNICAL DATA SHEET

## ステンコート ZO-1000

## 性能表

試験板作成条件 素材SPCC鋼板 焼付条件150℃×20分

試験項目	規格	性能
引っかき硬度	鉛筆法による鉛筆硬度	2H
付着性	1mm幅クロスカット法 100個基盤目による塗膜のはがれ抵抗性	100/100
耐屈曲性	屈曲試験機 4mm	合格
耐おもり落下性	デュポン式衝撃変形試験器による塗膜衝撃抵抗性 (半径 1/2 インチ× 500 g × 30cm)	合格
耐巾性塩水噴霧性	塩水噴霧試験装置による、塩水による塗膜の錆抵抗性 120時間	合格
耐水性	水道水 40℃に 240 時間浸漬後、塗膜に異常がないこと。	合格
耐湿性	温度 50 ± 1℃、相対湿度 98%以上の連続結露法回転式で 240 時間 湿潤しても塗膜に異常がないこと。	合格
耐アルカリ性	1% NaOH に 6 時間浸漬後 1 時間放置し、塗膜に異常がないこと。	合格
耐酸性	3% NH <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> に 6 時間浸漬後 1 時間放置し、塗膜に異常がないこと。	合格
耐キシロール性	ペンク 8 往復後、塗膜に異常がないこと。	合格
耐揮発油性	揮発油 3号に 7 時間浸しても、塗膜に異常がないこと。	合格
耐油性	ギヤオイル浸漬 20℃に 24 時間浸漬させても、塗膜に異常がないこと。	合格



# TECHNICAL DATA SHEET

## ステンコート ZO-1000

### 焼付条件と諸性能

#### ・焼付条件と付着性

	10分	20分	30分	40分
120℃	○	○	○	○
130℃	○	○	○	○
140℃	○	○	○	○
150℃	○	○	○	○
160℃	○	○	○	○
170℃	○	○	○	○
180℃	○	○	○	○

#### ・焼付条件とリコート時の付着性

1回目の焼付条件をそれぞれ変え、リコートは130℃×20分の一定条件で焼付乾燥した場合

	1回目塗面をそのままにリコート			1回目塗面を溶剤拭きリコート		
	20分	30分	40分	20分	30分	40分
120℃	○	○	○	○	○	○
140℃	○	○	○	○	○	○
160℃	○	○	×	○	○	×
180℃	×	×	×	×	×	×

### 適性焼付範囲

#### ・太枠内が適性焼付範囲

	10分	20分	30分	40分
120℃				
130℃				
140℃				
150℃				
160℃				
170℃				
180℃				