

# フッ素樹脂塗料 水系トップコート ポリフロン PTFE エナメル

 PRODUCT  
INFORMATION

## OEK-3700 シリーズ

ポリフロン PTFE EK-3700 シリーズは、ポリテトラフルオロエチレン(PTFE)ベースの水系塗料です。各種家電製品、厨房機器を始め耐熱性、離型性を要する用途に幅広く使用頂けます。

## OED-3200 シリーズ

ポリフロン PTFE ED-3200 シリーズは、ポリテトラフルオロエチレン(PTFE)ベースの水系塗料です。導電性材料を配合しており、OA ロール等の離型性と導電性を要する用途に使用頂けます。ご使用の用途によって、導電性の程度を表す表面抵抗値の適した塗料をご選択下さい。

### 1. 品番

品 番		色 調	粘度 (cP)	pH	固形分 (mass%)	塗料比重
PTFE 系	EK-3700C21R	クリア	200~350	8~10	約 43	1.3~1.4
	EK-3707M21R	ゴールドメタリック	160~310	8~10	約 43	1.3~1.4
	EK-3708S21R	グレー	200~350	8~10	約 41	1.3~1.4
	EK-3709M21R	ブラックメタリック	200~350	8~10	約 43	1.3~1.4
	EK-3709S21R	ブラック	200~350	8~10	約 41	1.3~1.4
	EK-3712M21R	ゴールドメタリック	260~360	8~10	約 43	1.3~1.4
	EK-3781M21R	グレーメタリック	190~340	8~10	約 43	1.3~1.4
	EK-3783S21R	ブラウン	200~350	8~10	約 41	1.3~1.4
	EK-3793S21R	チョコレート	200~350	8~10	約 40	1.3~1.4
	EK-3798M21R	シルバーメタリック	200~350	8~10	約 42	1.3~1.4
	E-3705S21R	グリーン	200~350	8~10	約 41	1.3~1.4
PTFE 導電	ED-3239S1R	ブラック	130~300	8~10.5	約 40	1.3~1.4
	ED-3293SW1R	グレイシュブラウン	150~300	7.8~10.2	約 40	1.3~1.4

\* 上記品番の記号は、S : ソリッド色、M : メタリック色、W : 導電性フィラー添加 を示します。

## 2. EK-3700 シリーズの塗膜物性

項目	試験結果	測定条件
光沢値 60°/60°	15~25	JIS K 5400 7.6
鉛筆硬度 室温	H~2H	JIS K 6894
鉛筆硬度 200℃	B~HB	JIS K 6894
碁盤目試験	100/100	JIS K 5400 8.5
テーパー摩耗試験 (室温)	6~12mg	相手材 CS-17、荷重 1 kg で 1000 回転分の摩耗量(重量減)
熱水試験	異常なし	90~95℃の熱水に 100 時間浸漬
塩水噴霧試験	異常なし	JIS Z 2371
熱油試験	異常なし	Immersed in 260 °C

基材：Al 板(1050 材)を宇治電気化学工業製トサエメリーエキストラ # 80/ # 100=50/50 で粗面化

プライマー：EK-1909S21R 10μm

トップコート：20μm

※記載されたデータは、実測値の一例であり、保証値ではありません。

※品質の塗膜特性は、弊社の基本管理値であって規格値ではありません。規格については別途、納入規格により取り決めさせていただきます。

## 3. ED-3200 シリーズの塗膜物性

トップコート品番	表面抵抗値 (Ω)	測定条件
ED-3239S1R	$1.0 \times 10^2 \sim 9.9 \times 10^7$	ASTM D 257
ED-3293SW1R	$1.0 \times 10^5 \sim 9.9 \times 10^9$	

項目	試験結果	測定条件
鉛筆硬度 室温	F~2H	JIS K 6894
鉛筆硬度 200℃	2B~B	JIS K 6894
碁盤目試験	100/100	JIS K 5400 8.5
テーパー摩耗試験 (室温)	2.0~4.0mg	相手材 CS-10、荷重 500g で 1000 回転分の摩耗量(重量減)

基材：Al 板(1050 材)を宇治電気化学工業製トサエメリーエキストラ # 80/ # 100=50/50 で粗面化

プライマー：ED-1939D21R 10μm

トップコート：10~15μm

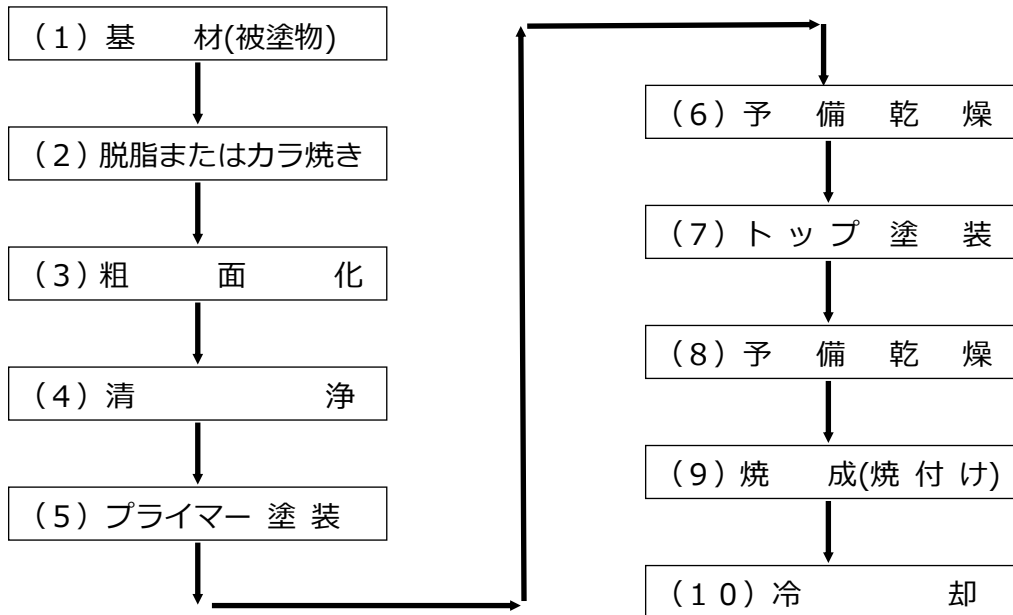
※記載されたデータは、実測値の一例であり、保証値ではありません。

※品質の塗膜特性は、弊社の基本管理値であって規格値ではありません。規格については別途、納入規格により取り決めさせていただきます。

#### 4. 加工法

●加工順序

EK-3700、ED-3200 シリーズとも下記のような工程で加工します。



注) 雰囲気中のゴミ、チリなどの塵埃、高圧エア中に含まれる油、水滴などが塗膜に付着しますと、塗膜に斑点、シミなどの発生原因となりますので、清浄な雰囲気中で清浄な高圧エアで塗装を行ってください。

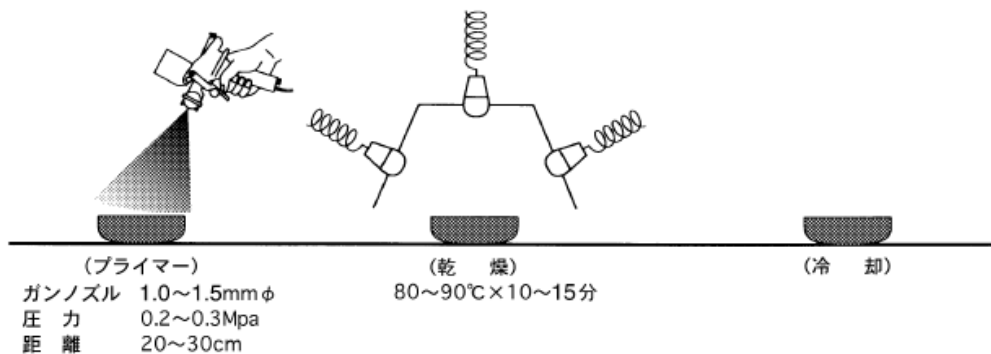
#### (5)プライマー塗装のご推奨例

ポリフロン PTFE エナメル プライマーを約 10~15 $\mu$ m の膜厚になる様にスプレー塗装し、基材の実体温度が 80~90℃で 10~15 分乾燥させて下さい。

エアースプレー推奨条件はスプレーガンのノズル径 1.0~1.5mm $\phi$ 、霧化圧力 0.2~0.3MPa です。

(ご注意)

ご使用前に、再分散した塗料を必ず 100~150 メッシュの金網で濾過して下さい。

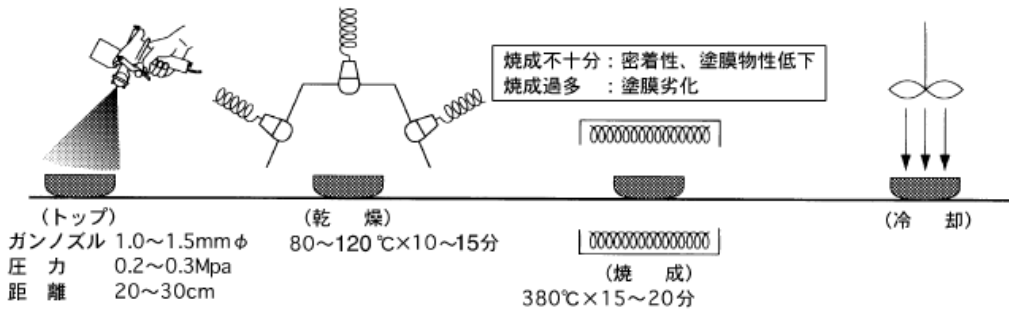


### (7) トップコート塗装のご推奨例

基材温度が、常温(約 30℃以下を推奨)となってから、EK-3700 シリーズをスプレーで 15~25μm、ED-3200 シリーズを 10~15μm の膜厚になるように塗装して下さい。

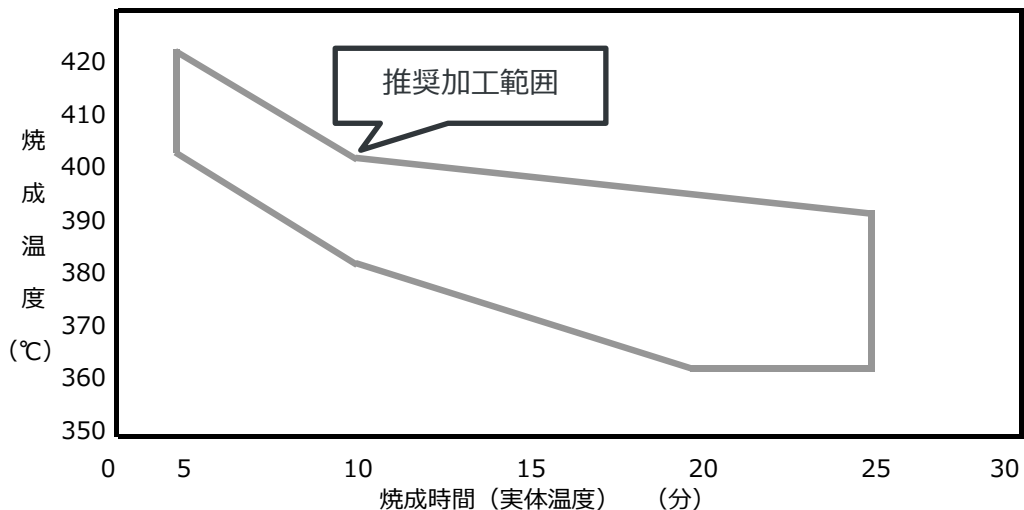
エアースプレー推奨条件はスプレーガンのノズル径 1.0~1.5mmφ、霧化圧力 0.2~0.3MPa です。  
(ご注意)

ご使用前に、再分散した塗料を必ず 100~150 メッシュの金網で濾過して下さい。



### (9) 焼成条件 (焼き付け)

トップコートの焼成条件は約 80~120℃(実体温度)にて 10~15 分乾燥を行ってから、焼成して下さい。焼成条件は下図の範囲内で行って下さい。(乾燥工程前に室温で 2~15 分セッティングを取る事により塗装面の平滑性が向上します)。焼成条件は塗膜の特性を引き出すために、基材の実体温度が 380℃×15~20 分となるように焼成されることを推奨いたします。



## 5. 取扱上の注意

- (1) ご使用前には必ず SDS をお読み下さい。
- (2) 塗料は、5~30℃の温度範囲で暗所に貯蔵して下さい。  
この場合の品質保証期間は、3 ヶ月間です。
- (3) ご使用前に必ず室温(約 20~30℃)に戻してから分散を行って下さい。
- (4) 塗料のご使用の前は、必ずボールミル架台で 30~50rpm の回転速度で 40 分程度分散して下さい。但し、塗料を泡立てるような強剪断力がかかる攪拌は避けて下さい。尚、使用して量が少ない時の分散方法については攪拌効率が向上しますのでご注意下さい。

## 6. 包装仕様

容器：ポリビン, 入れ目：10kg

- 当資料に記載した商品は、一般産業用途向けに供給しているものであり、特に医療用途に適するように設計、製造しておらず、医療用途への適性や安全性についての試験を行っておりません。従いまして、医療用途の原料としての適性や安全性につきまして何ら保証できかねますので、医療用途へのご使用についてはお客様自らの試験、医療専門家の見解や当局の法的規制等に基づき、お客様にご判断頂かなければなりません。また、当該用途に使用される場合、弊社が提示する条件・内容の契約に合意いただける場合にのみ、本商品を提供させていただきます。
- 当資料に記載したデータは実測値の一例であり、また、記載の用途例は本商品の当該用途への適用結果を保証するものではありません。

For more information, visit our website.

**ダイキン工業株式会社**

<https://www.daikinchemicals.com/jp>

product-information-enamel-topcoat-J\_ver01\_Oct\_2020  
Copyright (C) DAIKIN INDUSTRIES, LTD., 2020