

フッ素樹脂塗料 水系トップコート ネオフロン FEP/PFA ディスパーション

 PRODUCT
INFORMATION

○ネオフロン FEP ディスパーション

ネオフロン FEP ディスパーション ND-110、ND-2R、ND-4R、ND-4GYHR は、テトラフルオロエチレン～ヘキサフルオロプロピレンの共重合体(FEP)をベースとした塗料で、PTFE に比べ溶融粘度が低いのでピンホールのない塗膜を得ることが可能となります。

○ネオフロン PFA ディスパーション

ネオフロン PFA ディスパーション AD-2CRER は、テトラフルオロエチレン～パーフルオロアルキルビニルエーテルの共重合体 (PFA) をベースとした塗料です。

AD-2CRER は、ネオフロン PFA の水性ディスパーションであり、ポリフロン PTFE と同様の耐熱性、耐薬品性、電気特性などの優れた耐久性をもった塗膜性能が得られます。ネオフロン FEP と同様にピンホールのない塗膜を形成することにより離型性に優れるといった特徴もあります。塗料の性状は、一般的なエアースプレー塗装設備で塗装することが可能です。

1. 品番

品 番		外 観	粘 度 (cP)	pH	固形分 (mass%)
FEP 系	ND-110	クリア	10～30	8～9 ^{*1}	約 54
	ND-2R ^{*2}	クリア	300～800	—	約 23
	ND-4R	クリア	200～750	4～9	約 40
	ND-4GYHR	グレー	300～900	4～9	約 39
PFA 系	AD-2CRER	クリア	140～260	8～10	約 50

*1 ND-110 pH は出荷時

*2 ND-2R 消防法 危険物 (第 4 類 第二石油類 (非水溶性))

2. 塗膜物性

・ネオフロン FEP

	ND-2R	ND-4R	ND-4GYHR	測定条件
鉛筆硬度 (室温)	H~2H	H~2H	H~2H	JIS K 6894
碁盤目試験	100/100	100/100	100/100	JIS K 5400 8.5
接触角 (対水)	105~108	105~110	105~110	
接触角 (対ハジゲン)	50~53	50~54	50~54	

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 10 μ m

トップコート : 15~20 μ m

・ネオフロン PFA

	AD-2CRER	測定条件
鉛筆硬度 (室温)	H~3H	JIS K 6894
碁盤目試験	100/100	JIS K 5400 8.5
接触角 (対水)	110~116	
接触角 (対ハジゲン)	50~56	

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 10 μ m

トップコート : 10~15 μ m

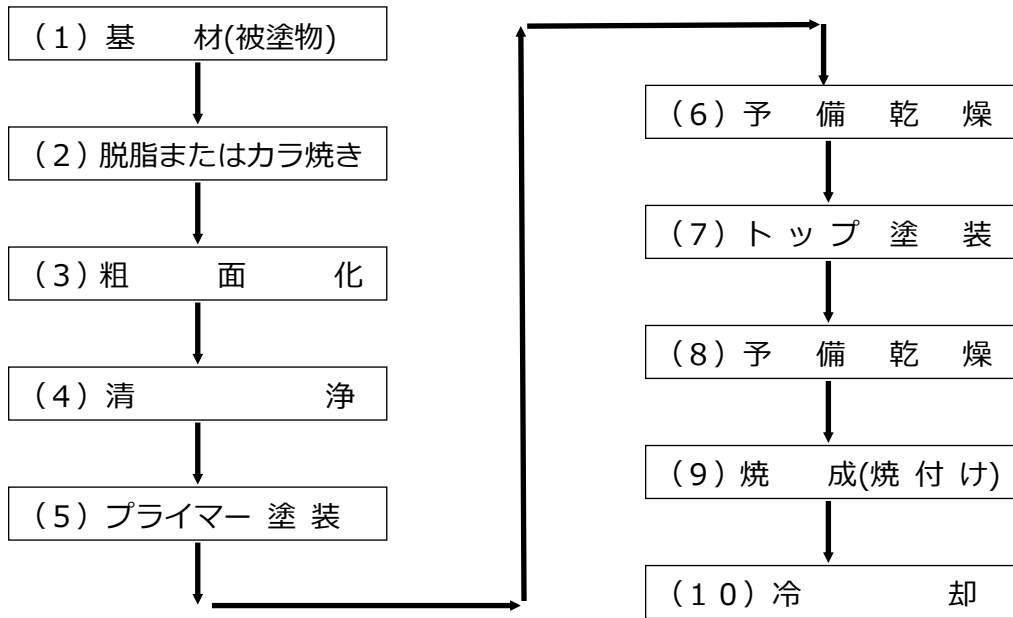
※記載されたデータは、実測値の一例であり、保証値ではありません。

※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. 加工法

●加工順序

各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。

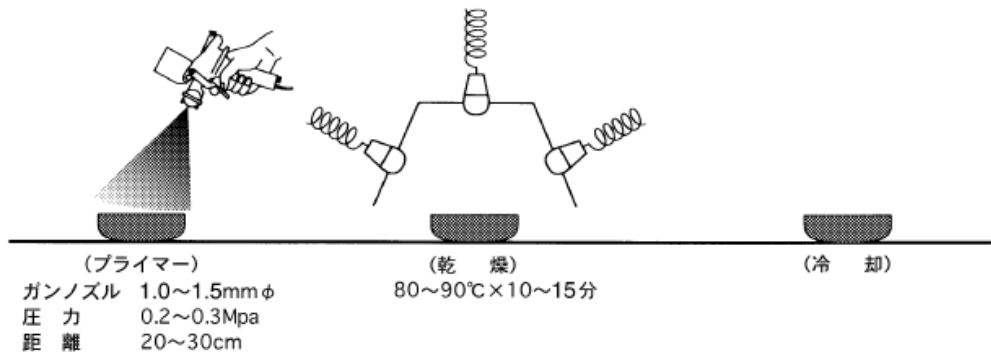
(5)プライマー塗装のご推奨例

ポリフロン PTFE エナメル プライマーを約 10~15 μ 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 $^{\circ}$ C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 ϕ 、霧化圧力 0.2~0.3MPa です。

(ご注意)

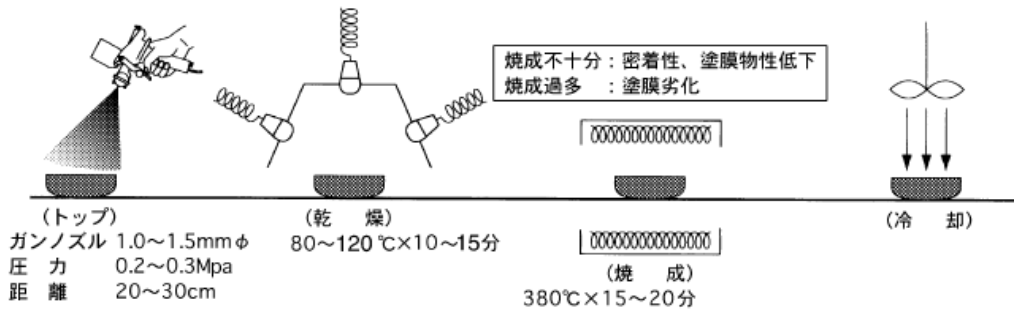
ご使用前に、再分散した塗料を必ず 100~150 メッシュの金網で濾過して下さい。



(7) トップコート塗装のご推奨例

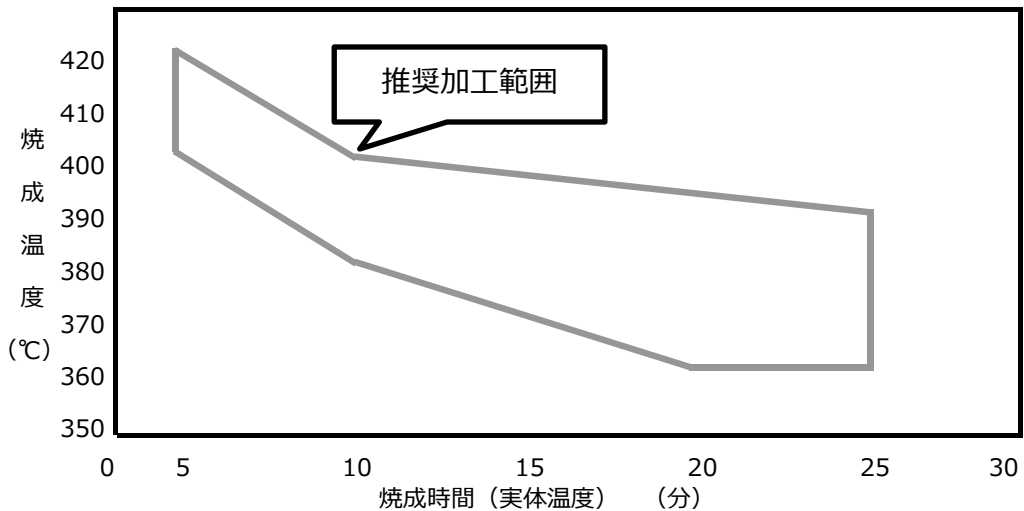
基材温度が、常温(約 30℃以下を推奨)となってからトップコート塗装して下さい。
 ネオフロン FEP/ネオフロン PFA エナメルをスプレーで 10~25μm の膜厚になるように塗装して下さい。

(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。
 エアースプレーの推奨条件は、スプレーガンのノズル径 1.0mmφ、霧化圧力 0.2MPa です。



(9) 焼成条件の例 (焼き付け)

トップの焼成条件約 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。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。



4. 取扱上の注意

- ご使用前には必ず SDS をお読み下さい。
- 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。
- 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。
- 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。

5. 包装仕様

ネオフロン FEP エナメル ND-110	容器：ポリビン, 入目：10kg×2
ネオフロン FEP エナメル ND-2R, ND-4R	容器：ポリビン, 入目：5kg
ネオフロン FEP エナメル ND-4GYHR	容器：ポリビン, 入目：10kg
ネオフロン PFA エナメル AD-2CRER	容器：ポリビン, 入目：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-topcoat2-J_ver01_Oct_2020
Copyright (C) DAIKIN INDUSTRIES, LTD., 2020