

# 塗装仕様書

20212

P1/2-B1

仕 1-TBL-1201-001

## T-BLACK TBL-1201 黒

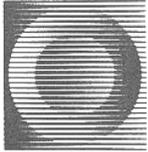
乾燥	焼付	構成	1コート	色調	黒
艶	艶消	容姿	1液型		

**適用素材** ポリカーボネート、ステンレス、アルマイト

### 塗装仕様

前 処 理	溶剤脱脂
塗 装 方 法	エアースプレー
硬 化 剤	主剤：硬化剤 = 100：10 [ポットライフ 8時間]
希 釈 剤	TBL-1 シンナー
希 釈 率	10 ~ 30wt%
標準膜厚 (Dry)	15 ~ 30 $\mu$ m
乾 燥	80°C × 20分

\* 補修を行う場合は、サンドペーパー(#600~#1000)にてブツ等を取り除いてから再塗装し、焼付乾燥してください。

**塗装時における注意事項**

- [ 塗装環境 ] ・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [ 前処理 ] ・素材表面の油分、水分、汚れは溶剤脱脂やブラストにより十分に除去してください。  
・ブラスト処理を行うことによって更に密着性が向上します。  
・前処理を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装をしてください。
- [ 塗料調整 ] ・耐熱塗料は比較的顔料が沈殿しやすいため、使用前には十分な攪拌が必要です。  
攪拌が不十分な場合は剥離や光沢異常の原因となります。ただし、色調がクリアーの塗料については顔料沈殿が発生しないため、軽度の攪拌で支障ありません。  
・希釈には必ず指定の希釈剤を使用してください。  
・他塗料の混入は避けてください。また、塗料中に水、油などの異物が混入すると塗膜異常の原因となります。  
・塗装前には100～160メッシュ程度のステンレス製金網で濾過してから使用してください。
- [ 塗 装 ] ・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。  
・ペイントタンク中の塗料は、自動攪拌機で攪拌を行いながら塗装してください。  
・膜厚は指定された範囲内になるように管理してください。過剰膜厚で塗装された場合、加熱後、塗膜のフクレが生じる場合があります。
- [ 乾 燥 ] ・指定された条件で乾燥してください。乾燥不良の場合、硬度不足などの性能不良が起こることがあります。  
・焼付乾燥時に有機ガスが発生しますので換気、排気を十分に行ってください。
- [ そ の 他 ] ・塗膜が熱により軟化を起こす場合がありますので、塗膜に熱いものを乗せたりするときは注意してください。
- [ 廃 棄 ] ・塗料の使用残や廃液の処理は専門業者に依頼し、廃棄する場合は国や地方自治体の法規に従ってください。
- [ 取扱い注意 ] ・可燃性の有機溶剤を使用しているため、火気のある所では使用しないでください。  
・皮膚や粘膜、特に眼などには刺激性があるため、接触しないよう十分注意してください。接触した場合は多量の水で洗浄してください。  
・詳細な内容については、製品ごとの安全データシート(SDS)をご参照ください。  
・本塗料は一般工業用途向けに供給しており医療用途への使用に適した設計や製造はしていません。従いまして医療用途へのご使用については適性や安全性の十分な評価、医療専門家の見解や法的規制に基づきご判断頂く必要があります。

# 塗膜性能表

20212

性 1-TBL-1201-001

## T-BLACK TBL-1201 黒

項目	方法		結果
反射率	905nm 入射角8°	Solid Spec-3700i (島津製作所製)	2.8%
硬 度	鉛筆硬度	JIS K5400 8.4.2 による	F
密着性	基盤目セロテープテスト 10×10 マス 1mm 幅	JIS K5400 8.5.2 による	100/100
耐高温 高湿性	85°C 85% × 1000 時間	外観 密着性	異常なし 100/100
耐熱性	105°C × 1000 時間	外観 密着性	異常なし 100/100
耐食性	塩水噴霧 48 時間	外観	異常なし
耐温水性	40°C温水に 24 時間浸漬後、 常温で 2 時間放置	外観 密着性	異常なし 100/100
耐熱 サイクル	-40°C × 0.5 時間→105°C × 0.5 時間を 1 サイクルとして、1000 サイクル実施	外観 密着性	異常なし 100/100
耐溶剤性	エタノールを含浸したガーゼで 5 往復こする	外観	異常なし

※上記試験結果は参考値であり、規格値ではありません。

### 試験片作製条件

素 材	ポリカーボネート
混合比	主剤 : 硬化剤 = 100 : 10
前処理	溶剤脱脂
塗装方法	エアースプレー
乾燥条件	80°C × 20分
膜厚(Dry)	15-30 μm