

## 塗装仕様

### 水系2コート

商品名	適応基材	前処理	塗装方法 (※1)	標準膜厚 μm(Dry)	塗装回数	標準使用量 g/m <sup>2</sup> /回	希釈剤 (※2)	希釈率 wt%	予備乾燥 ℃×分	焼付乾燥 ℃×分 (※3)
NA201-P又は NAX111 [下塗]	アルミ・ アルミ ダイカスト	プラスト (アルミナ粉 #60~100 表面粗さ Ra2.0~4.0μm)	スプレー	10~15	1	160	蒸留水	0~5	80~100×10 →室温まで放冷	-
NA201 [上塗]						140				

(※1) 使用前には回転装置を用いて攪拌し、再分散させてください。

(※2) 希釈の必要はありませんが、行う場合は蒸留水を用いてください。

(※3) 焼成時にガス化したフッ素化合物が発生しますので、換気・排気を充分に行ってください。

## 塗装仕様

### 水系3コート

商品名	適応基材	素地調整	塗装方法	標準膜厚 μm(Dry)	塗装回数	標準使用量 g/m <sup>2</sup> /回	希釈剤	希釈率 wt%	予備乾燥 ℃×分	焼付乾燥 ℃×分 (※2)
WHP [下塗]	アルミ・ アルミ ダイカスト	プラスト (アルミナ粉 #60~100 表面粗さ Ra2.0~4.0μm)	スプレー	15~25	1	300	蒸留水	0~10	80~100×10 →室温まで放冷	-
NAX111 [中塗]				10~15	1	160		0~5	80~100×10 →室温まで放冷	-
NA201 [上塗]				10~15	1	140		0~5	80~100×10	380×20
SHP (※1) [下塗]	ステンレス	プラスト (アルミナ粉 #60~100 表面粗さ Ra0.8~2.0μm)	スプレー	15~25	1	250	4476 シンナー*	0~20	180×10 →室温まで放冷	-
NAX111 [中塗]				10~15	1	160	蒸留水	0~5	80~100×10 →室温まで放冷	-
NA201 [上塗]				10~15	1	140	蒸留水	0~5	80~100×10	380×20

\*4476シンナーは P64をご覧ください

(※1) SHPは溶剤系塗料です。

(※2) 焼成時にガス化したフッ素化合物が発生しますので、換気・排気を充分に行ってください。



製品名	荷姿
NA201 NA201-P NAX111 WHP	1kg・10kg
SHP	1kg・4kg・16kg

## ■塗装仕様

### 溶剤系2コート

商品名	適応基材	前処理	塗装方法	標準膜厚 μm(Dry)	塗装回数	標準使用量 g/m <sup>2</sup> /回	希釈剤	希釈率 wt%	予備乾燥 ℃×分	焼付乾燥 ℃×分 <sup>(※1)</sup>
NA301-P [下塗]	アルミ ステンレス ガルバリウム鋼板 アルミメッキ鋼板	脱脂	スプレー	5~10	1	190	4476 シンナー	0~20	80~100×10	—
NA301 [上塗]			スプレー	10~20	1	300	4476 シンナー	0~20	80~100×10	380×15

### 溶剤系1コート

商品名	適応基材	前処理	塗装方法	標準膜厚 μm(Dry)	塗装回数	標準使用量 g/m <sup>2</sup> /回	希釈剤	希釈率 wt%	予備乾燥 ℃×分	焼付乾燥 ℃×分 <sup>(※1)</sup>
NA501	アルミ ステンレス ガルバリウム鋼板 アルミメッキ鋼板	脱脂	スプレー	10~20	1	200	4476 シンナー	0~10	80~100×10	380×15

4476シンナーは P64をご覧ください

#### その他商品の希釈剤

商品名	適用希釈剤
NA602	6655Cシンナー
NA801	4476シンナー

→P64をご覧ください

(※1) 焼成時にガス化したフッ素化合物が発生しますので、換気・排気を充分に行ってください。



商品名	荷姿
NA301 NA301-P NA501 NA602 NA801	1kg・4kg・16kg