

# TECHNICAL INFORMATION

UNIPAL No. 130 (C)

OHASHI CHEMICAL INDUSTRIES LTD.

## UNIPAL No. 130 (C)

UNIPAL No. 130 (C) 是一款在中国国内销售，以丙烯酸作为主要成分的1液型烤漆。本产品是一款拥有优良附着性、耐药品性、耐水煮性、高硬度等性能的涂料。

### ◇优点

- 1: 优越的附着性。对传统涂料附着不良的不锈钢、铝合金、铁板等也很优良。
- 2: 硬度、摩耗性、耐冲击性显著
- 3: 具有优良耐水性，耐沸腾水性、耐药品性
- 4: 可满足各类构思提案

### ◇标准涂装式样

涂 装	UNIPAL No. 130 (C) BLACK
稀释剂	稀释剂 No. 2000系列
混合比例	涂料/稀释剂=100/40~60 (质量比)
涂装粘度	11~13s/岩田杯 IHS (NK-2)
喷枪口径	1.0~1.5mm φ
喷涂压力	0.30~0.40MPa
流平时间	5min
干燥条件	140℃ (标准) ~160℃ ×30min
标准膜厚	15±5 μ m

### ◇使用注意

- 1: 涂料使用前请充分搅拌均匀。
- 2: 用于涂装的素材请充分脱脂、洗净。
- 3: 稀释时必须使用专用稀释剂。使用专用稀释剂以外产品会发生性能不体现的情况。
- 4: 虽然具有优良的保存安定性，请尽量保存在阴凉处 (20℃)。

### ◇适用素材

适用于不锈钢、铝、铁板、铝合金铸件等各种金属素材，针对镁合金（完成化成处理）可以使用专用底漆对应。

## ◇用途

家电产品、光学制品等

## ◇涂膜性能

素 材： 镀锌钢板  
实验涂料： 面涂・ ・ ・ UNIPAL No.130 (C) BLACK

## ○试验片制作条件

	面 涂
涂 料	UNIPAL No.130 (C) BLACK
稀释剂	稀释剂 No.2350
混合比例	涂料/稀释剂=100/30 (质量比)
涂装粘度	12~13s/岩田杯 IHS (NK-2)
喷枪口径	1.3mm $\phi$
喷涂压力	0.30~0.40MPa
流平时间	5min
干燥条件	150 $^{\circ}$ C $\times$ 30min
膜 厚	20~25 $\mu$ m

## ○实验项目

实验项目	条 件	结 果
密着性	1mm格子, NICHIBANN透明胶带24mm宽, 急速剥离	附着目数 100/100
铅笔硬度	使用三菱铅笔 9.8N乘以相同硬度 实施5次	无H破坏
耐温水性	在65 $^{\circ}$ C水中浸泡24小时, 取出1小时后的外观以及密着性	无外观异常 (附着) 100/100
耐湿性	60 $^{\circ}$ C, 90%RH 120小时后的外观以及密着性	无外观异常 (附着) 100/100
耐移行性	聚乙烯薄膜覆盖涂膜, 500g负重后, 耐湿实验机 (65 $^{\circ}$ C 90%) 内放置24小时, 取出1小时后的外观以及密着性	无外观异常 (附着) 100/100
耐溶剂性	滴下1滴MEK 自然干燥后确认表面状态	无浮起
盐水喷雾性	百格切割后35 $^{\circ}$ C, 5%NaCl 240小时	无生锈, 无脱落

\*底涂→面涂的间隔为30min, 实验片制作48h后实施实验。

## 针对锂/镁合金（完成化成处理）的对应（专用底漆）

### ◇涂膜性能

素 材： 针对锂/镁合金（完成化成处理）

前处理： 溶剂脱脂

实验涂料： 底涂・・・UNIPAL No. 130 (C) WHITE (LM)  
面涂・・・UNIPAL No. 130 (C) SILVER

### ○试验片制作条件

	底涂	面涂
涂 料	UNIPAL No. 130 (C) WHITE (LM)	UNIPAL No. 130 (C) SILVER
稀释剂	稀释剂 No. 2355G	稀释剂 No. 2350
混合比例	涂料/稀释剂=100/30（质量比）	涂料/稀释剂=100/30（质量比）
涂装粘度	11~12s/岩田杯 IHS (NK-2)	12~13s/岩田杯 IHS (NK-2)
喷枪口径	1.3mmø	1.3mmø
喷涂压力	0.30~0.40MPa	0.30~0.40MPa
流平时间	5min	5min
干燥条件	150~160℃×30min	160℃×30min
膜 厚	20~25 μ m	20~25 μ m