

日付	2002/01/21	承認		作成	
----	------------	----	--	----	--

# 表面処理仕様書

No.2

表面処理名	カチオン電着塗装（黒色）
-------	--------------

塗膜	エポキシ・ポリアミド系樹脂	試験方法
膜厚	18 ± 4 μm	電磁式膜厚計又は断面測定
耐食性	赤錆 312 Hr	塩水噴霧試験（JIS Z2371）
硬度	HB	三菱Uni鉛筆、スリキズ法
光沢	90以上	60°鏡面反射率
付着性	100 / 100	ゴバン目（1mm間隔） セロテープテスト 残存数
耐衝撃性	30 cm	1 / 2インチ 500g（デュポン式）
エリクセン	7mm以上	JIS - B-7777
耐屈曲性	異常なし	180度 / 秒の折り曲げ10mm JIS-K-5400,6.16
耐水性	500H以上	40 耐水性
耐アルカリ性	500H以上	0.1N-NaOH（20 ）
耐酸性	72H以上	0.1N-H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> （20 ）
耐チップ性 <sup>1)</sup>	4 . 5以上	SST：5点満点
耐糸さび性 <sup>2)</sup>	1 . 5 mm	SST / 24H ~ 洗浄 ~ 40 80% RH / 440H
スキャップ錆性 <sup>3)</sup>	2 mm	スキャップ径（直径）50サイクル
耐ギヤールオイル	異常なし	100 × 5H
耐エンジン油	異常なし	20 × 24H

注意点	<ul style="list-style-type: none"> <li>保管、運搬中、取り扱い時、製品同士の接触による傷に注意。</li> <li>トレイ仕切等の梱包方法が望ましい。</li> </ul>
-----	---

日付	2002/01/21	承認		作成	
----	------------	----	--	----	--

No.2 資料

<< 語句説明 >>

- 1) 耐チップ性……温水 ( 40 ) に浸漬後、砕石を吹き付け、塗膜のはがれ状態を 1 ～ 5 のグレードで評価する。
- 2) 耐糸錆性……温度を 40 と一定にし、湿度 85% でおこなう腐食促進試験。
- 3) スキャップ錆性……湿度、温度を変化させる腐食促進試験。

.....

## 電着塗装の説明

電着塗装は、下図のように水溶性塗料中に浸漬した品物に電流を流して、電気泳動によって電気化学的に塗膜を得る方法です。そして、目的に応じて品物をプラス極にするアニオンタイプとマイナス極にするカチオンタイプを使い分けています。

この塗膜の含水率は約 10% 以下で、乾燥・焼き付けを行って塗膜を形成しています。

電着塗装の特長は、溶剤塗装などに比べて均一膜厚性が良く、さらにつきまわりも良いことから、凹凸の大きいものでも処理できることです。また、マスキング技術を使えば、電着塗装 / めっき、電着塗装 / 電着塗装という 2 色加工も簡単にできます。

**佐和鍍金工業株式会社**