

千ムニ251

## 塗装工程改善検討結果(耐酸性試験) 【更新⑨】

1. 結論
2. 塗膜性能評価方法
  2. 1. 塗板作製条件
  2. 2. 評価方法
3. 塗膜性能評価結果

# 1. 結論

サーモジンチムニ251の塗装工程改善検討として通常より1回少ない2回塗にて10%硫酸浸漬による耐酸性試験を行いました。

その結果、15000時間浸漬後腐食が発生しないことを確認できました。(1000h毎更新)

## 2. 塗膜性能評価方法

### 2. 1. 塗板作製条件

#### <基材>

S P C C - S D (150 × 70 × 2<sup>t</sup>m/m)

#### <素地調整>

ブラスト処理

#### <塗装方法>

エアスプレー

#### <複合膜作製>

塗料配合：ベース／硬化剤＝80／20（重量比）

使用塗料	塗装回数	膜厚 ( $\mu\text{m}$ ／1回)	中間乾燥	焼成条件
チムニ251	2回	60～70	常温 × 1h以上	100°C × 20min

## 2. 2. 評価方法

### <評価方法>

チムニ251を塗布した塗板を10%硫酸に浸漬させ、塗板への腐食の有無を確認する。（室温：20～30℃）

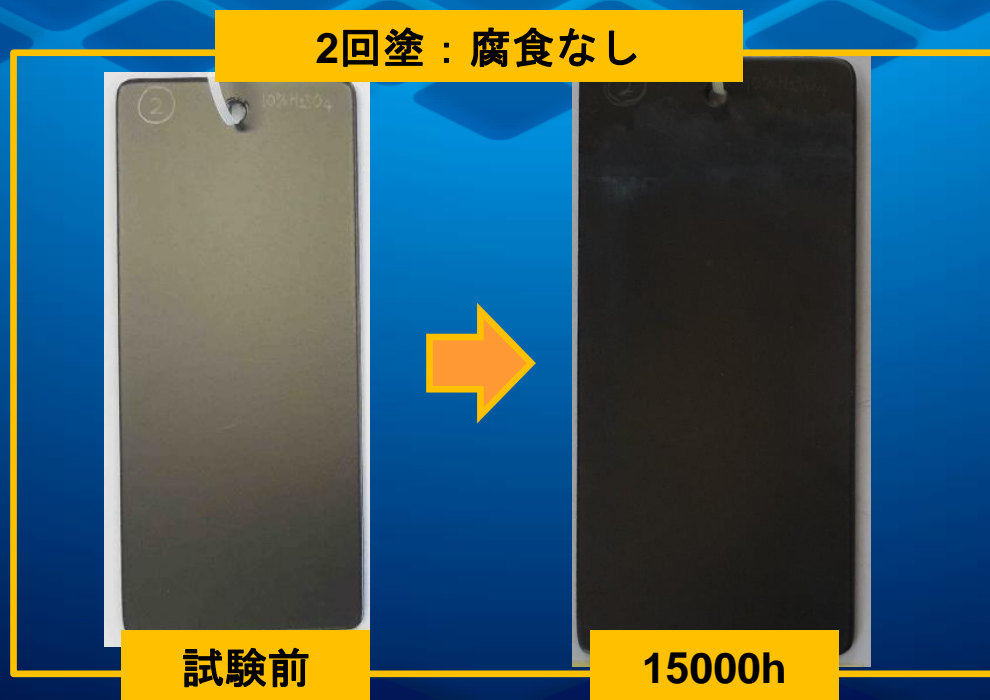
### <評価基準>

腐食等無きこと



### 3. 塗膜性能評価結果

④



<耐酸性（10%硫酸浸漬 15000h）>

2回塗の塗膜にて腐食はありませんでした。

限界測定のため試験は継続中(15000h～腐食するまで1000h毎確認)。