

# チムニ251

## 耐アルカリ性試験結果

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
4. 添付写真
  - 4.1. 2回塗工品、表面ブラスト処理品
  - 4.2. 3回塗工品、表面ブラスト処理品
  - 4.1. 2回塗工品、表面サンダー処理品
  - 4.2. 3回塗工品、表面サンダー処理品

# 1. 結論

サーモジンチムニ251黒の耐アルカリ性評価として、アルカリ溶液浸漬を行いました。(JIS K 5400-8-21)

サンダー処理・3回塗工・常温乾燥品のみ13,000hでフクレが発生してNGとなりました。それ以外は、14,000h浸漬時点においてフクレ・ハガレ等の異常が発生していないことを確認できました。

## 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、サンダー処理

<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黒	2回 3回	60～70	室温 × 1h以上	100°C × 20min 室温 × 14day

## 2. 2. 評価方法

### <評価方法>

チムニ251を塗布した塗板を炭酸ナトリウム水溶液(10%)に浸漬させ、塗膜表面の変化（フクレ・ハガレ等）の有無を1,000hごとに確認する。

（室温下：約20～30℃）

### <評価基準>

フクレ・ハガレ等の異常無きこと



### 3. 塗膜性能評価結果

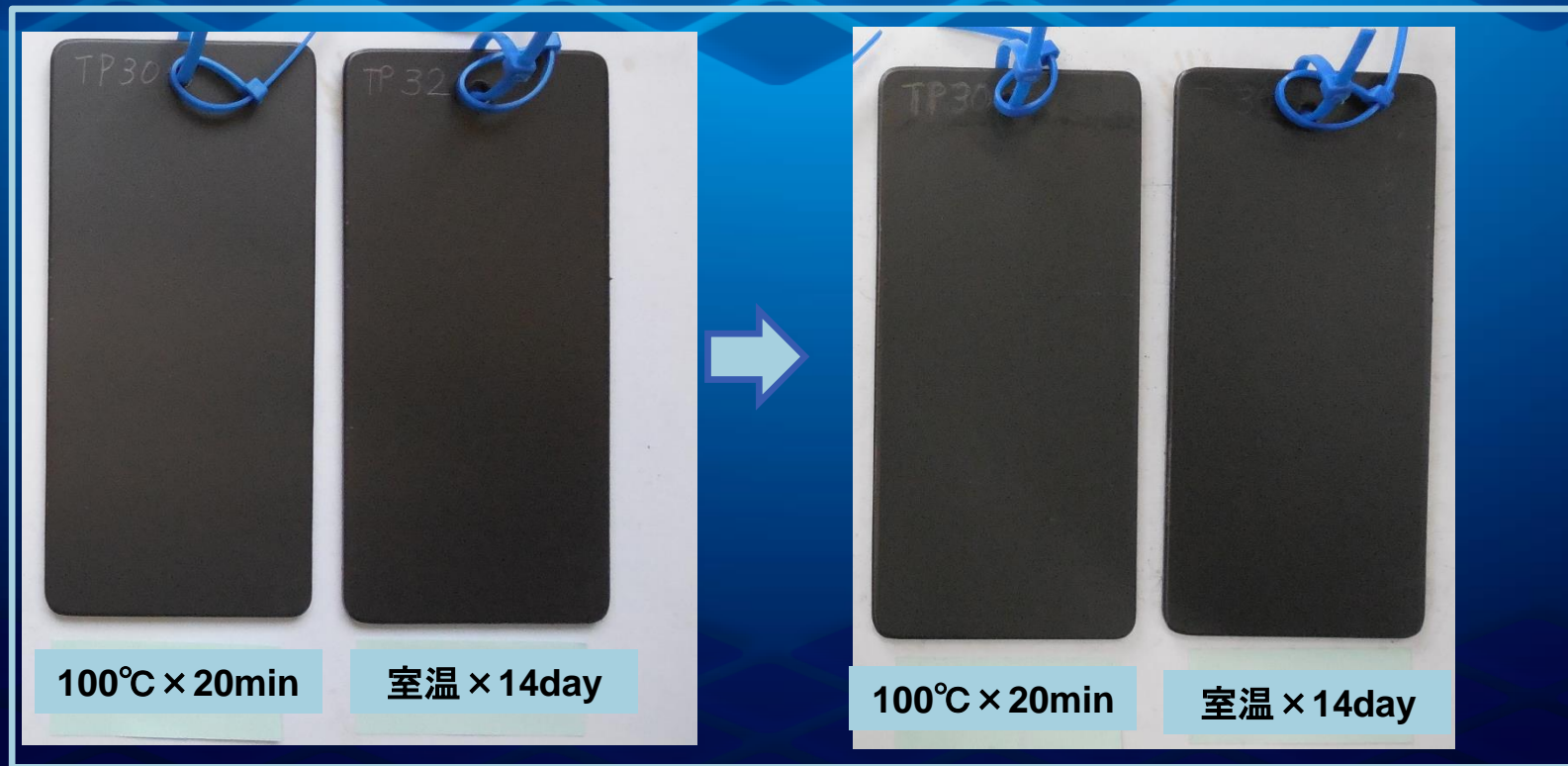
チムニ251黒

項目	①		②		③		④	
表面処理	ブラスト処理品				サンダー処理品			
塗工回数	2回塗り		3回塗り		2回塗り		3回塗り	
乾燥条件	100℃ × 20min	室温 × 14day	100℃ × 20min	室温 × 14day	100℃ × 20min	室温 × 14day	100℃ × 20min	室温 × 14day
膜厚(μm)	121	107	177	163	111	115	186	188
外観 (10,000h)	異常なし		異常なし		異常なし		異常なし	13,000 hでNG

フクレ・ハガレ等の異常はありませんでした。  
限界測定のため試験は継続中(フクレ・ハガレが発生するまで  
1000h毎確認)。

## 4. 添付写真

### 4.1. ①表面処理:ブラスト処理 塗工回数:2回

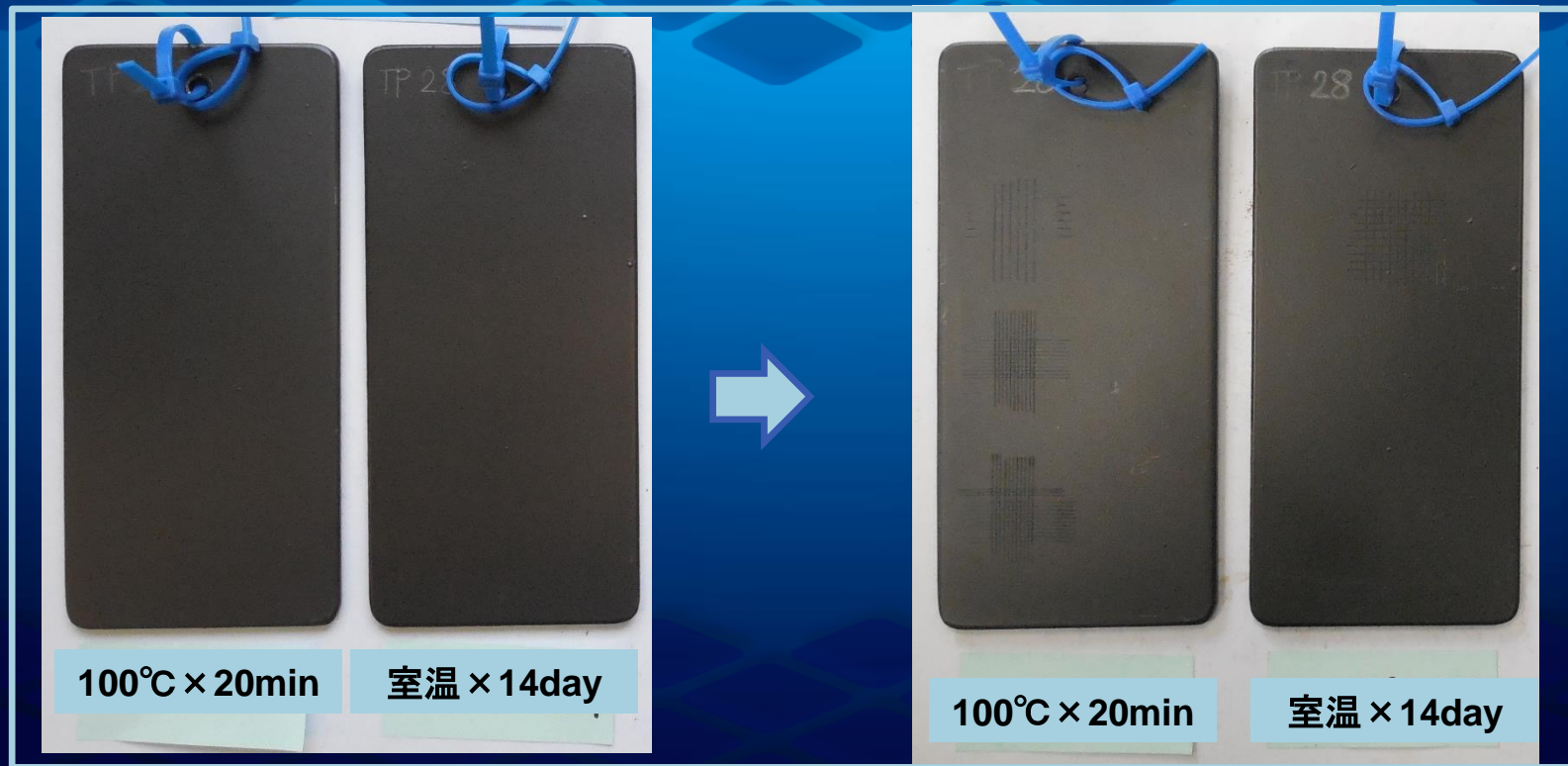


塗膜異常なし



## 4. 添付写真

## 4.2. ②表面処理:ブラスト処理 塗工回数:3回



塗膜異常なし

## 4. 添付写真

## 4.3. ③表面処理:サンダー処理品 塗工回数:2回

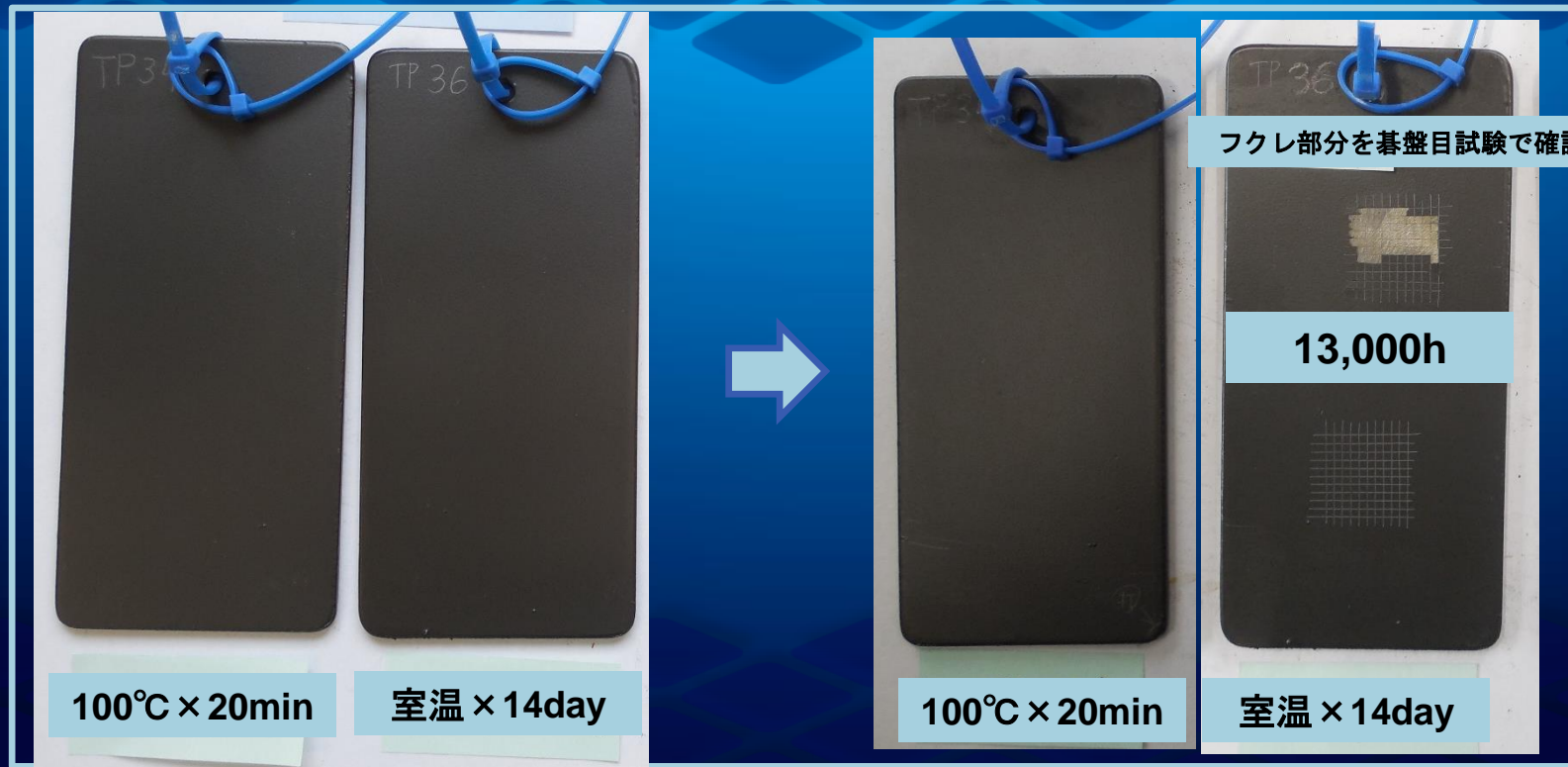


塗膜異常なし



## 4. 添付写真

## 4.4. ④表面処理:サンダー処理品 塗工回数:3回



塗膜異常なし