

# タッチアップスプレー OD色

## 特長

- ① JIS K 2246 塩水噴霧試験：504時間
- ② 防錆剤に塗料を入れました。防錆と塗装の2工程を1工程でできます
- ③ 35  $\mu\text{m}$  の薄膜
- ④ 1本で約4  $\text{m}^2$  塗布できます
- ⑥ チクソトロピーで自動修復します

## 一般性状

外観	OD色
臭気	特異臭
比重 (15°C, 原液)	0.94 $\text{g}/\text{cm}^3$
引火点 (原液)	24 °C <b>第四類第二石油類</b>

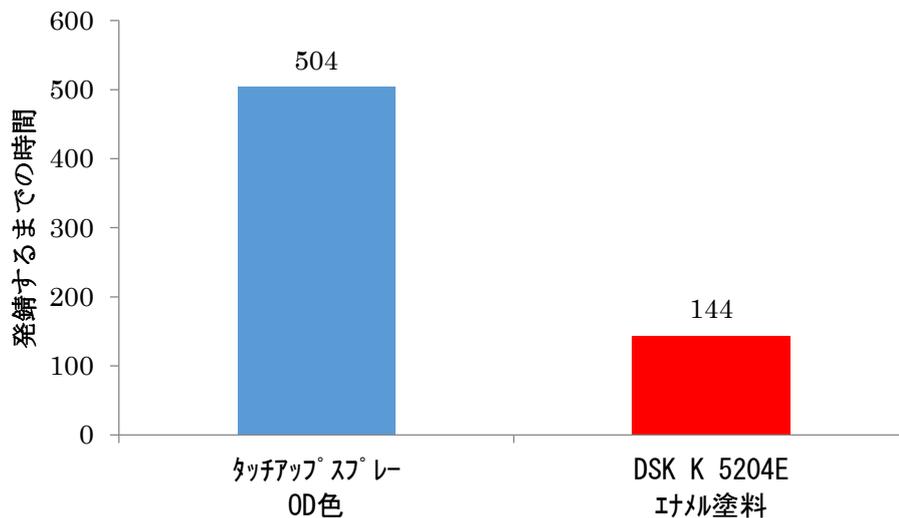
## 塩水噴霧試験 (JIS K 2246)

### <方法>

タッチアップスプレーOD色で被覆した試験片 (SPCC-SB鋼板) を温度35°Cにおいて塩水を噴霧した装置内に保持し、錆が発生するまでの時間を観察しました。

比較対照として DSP K 5204E のエナメル塗料で同様の試験をおこないました。

### <結果>



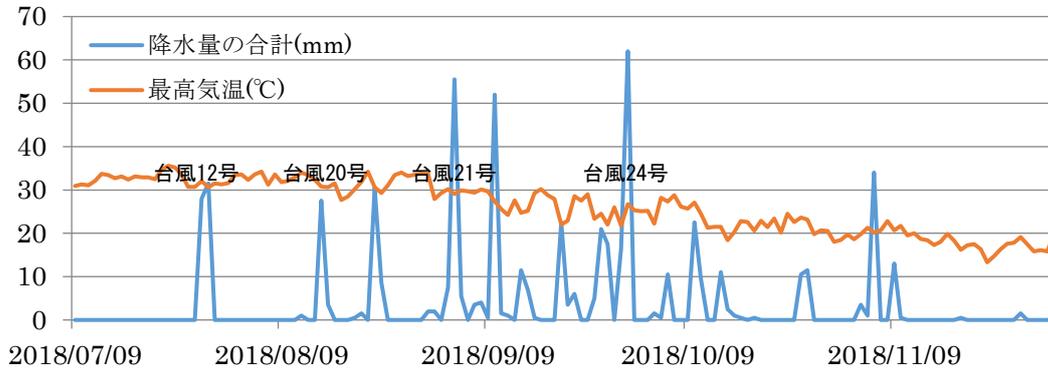
## 屋外試験

### <方法>

タッチアップスプレーOD色をSPCC鋼板に塗布し、7-12月の5ヶ月間屋外放置し錆の発生状況を観察しました。試験は2018年7月9日より開始し、3ヶ月経過の写真は10月15日、5ヶ月経過は12月4日に撮影しました。

対照として、DSP K 5204E のエナメル塗料で同様の試験をおこないました。

# タッチアップスプレー OD色



## <結果>

	試験前	3ヶ月経過	5ヶ月経過
タッチアップスプレー			
エナメル塗料			

## 被膜測定

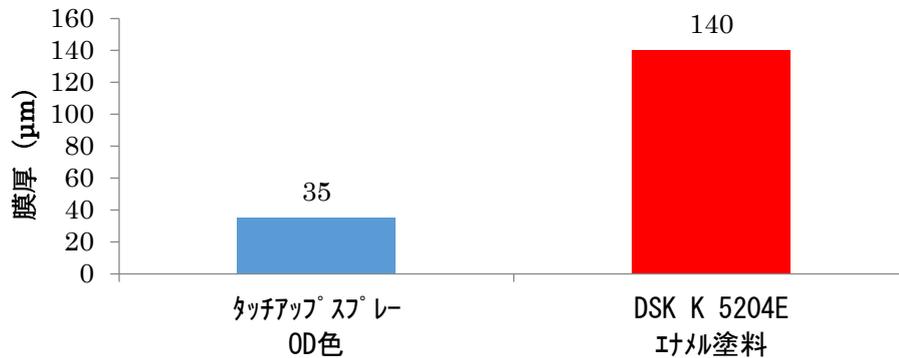
### <方法>

タッチアップスプレーOD色に浸漬した60X80X0.1mmのクロムメッキ鋼板を1晩室内放置後重量測定し、被膜の厚みを計算しました。(重量測定法)

比較対照としてDSP K 5204Eのエナメル塗料で同様の試験をおこないました。

# タッチアップスプレー OD色

## <結果>



## 塗装への影響

### <方法>

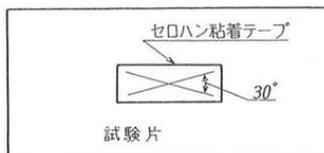
- ①フタル酸とアクリルのラッカースプレー（共にアサヒペン製）を鋼板に塗布。
- ②2時間後、塗料が乾いたのを確認して、タッチアップスプレーOD色を塗布。  
塗布後、塗装の溶け出しがあるか、手で触って確認しました。
- ③2日間放置後、JIS K 5400 8.5.3に記載されていたXカットテープ法で塗装への影響を確認しました。

### Xカットテープ法

カッターナイフを用いて互いに30度の角度で交わり素地に達する約40mmの切込みを入れます。

次に交差する2本の切込みの上から接着部分の長さが約50mmになるようにセロハン粘着テープを貼り付け、消しゴムで上からこすって、塗膜にテープを完全に密着させます。

テープを付着させてから、1~2分後にテープの端を持って塗膜に直角に瞬間的に引きはがし、Xカット部の状態から評価点数をつけます。



評価点数	Xカット部の状態	現象
10	はがれが全くない。	
8	交点にはがれがなく、Xカット部にわずかにはがれがある。	
6	Xカット部の交点からいずれかの方向に、1.5mm以内のはがれがある。	
4	Xカット部の交点からいずれかの方向に、3.0mm以内のはがれがある。	
2	テープをはったXカット部の大部分に、はがれがある。	
0	Xカット部よりも大きくはがれる。	

## <結果>

樹脂の種類	フタル酸	アクリル
塗布直後の溶け出し	溶け出し無し	溶け出し無し
Xカット試験結果	10 (ブランク 10)	8 (ブランク 8)

タッチアップスプレーOD色によるフタル酸、アクリル樹脂への悪影響は見られませんでした。主成分である防錆油の性質が塗料より強く出た結果と思われます。

# タッチアップスプレー OD色

## 促進耐候性（キセノンランプ法）

### <方法>

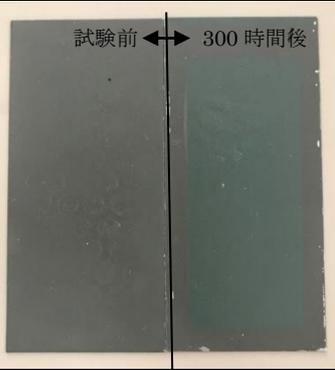
タッチアップスプレーOD色をSUS304鋼板(t0.8X70X150mm)に塗布し、  
JIS K 5600-7-7:2008 促進耐候性及び促進耐光性（キセノンランプ法）に準じ、300  
時間の外観変化及び光沢度の変化を測定しました。

光沢度保持率はJIS K 5600-4-7:1999 鏡面光沢度に準じて、下記の計算式で求めました。

$$\text{光沢保持率 (\%)} = \frac{\text{促進耐候性 300 時間後の 60 度鏡面光沢度}}{\text{試験前の 60 度鏡面光沢度}} \times 100$$

対照として、DSP K 5204E のエナメル塗料で同様の試験をおこないました。

### <結果>

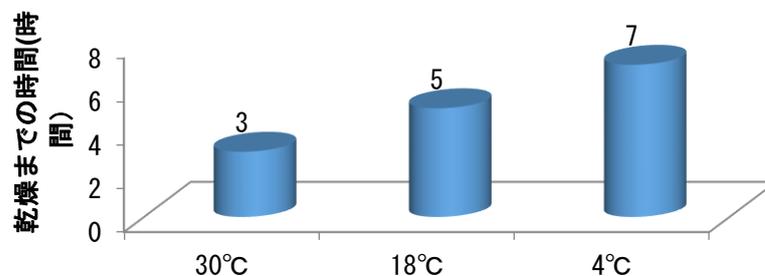
		タッチアップスプレー	エナメル塗料
促進耐候性 (キセノンランプ法)	100 時間	異常を認めない	異常を認めない
	200 時間	変色	光沢の低下を認める
	300 時間	変色	光沢の低下を認める
	300 時間後 写真		
60 度鏡面光沢度	試験前	13	31
	300 時間後	12	17
	光沢保持率	92%	55%

## 乾燥時間

### <方法>

タッチアップスプレーOD色を鋼板に塗布後4℃、18℃、30℃で静置させ、乾燥する  
までの時間を測定しました。

### <結果>



タッチアップスプレーOD色の乾燥時間は、夏期 3時間、冬期 7時間となります。

# タッチアップスプレー OD色

## 高温多湿条件での乾燥時間

### <方法>

タッチアップスプレーOD色を塗布した鋼板を湿潤試験機（室内温度  $49^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度95%以上）に入れ、乾燥するまでの時間を測定しました。

### <結果>

乾燥時間：1時間

## -20℃での乾燥時間

### <方法>

タッチアップスプレーOD色を塗布した鋼板を冷凍庫（室内温度  $-18 \sim -20^{\circ}\text{C}$ ）に静置し、乾燥するまでの時間を測定しました。

### <結果>

乾燥時間：10日間

## 風の有無による乾燥時間の違い

### <方法>

タッチアップスプレーOD色を塗布した鋼板に小型扇風機で微風の風をあて、風をあてない対照と乾燥時間を比較しました。気温  $20^{\circ}\text{C}$  で、試験をおこないました。

### <結果>

	乾燥時間
風 有	2時間
風 無	5時間

風の有無により、乾燥時間に2.5倍の違いが見られました。

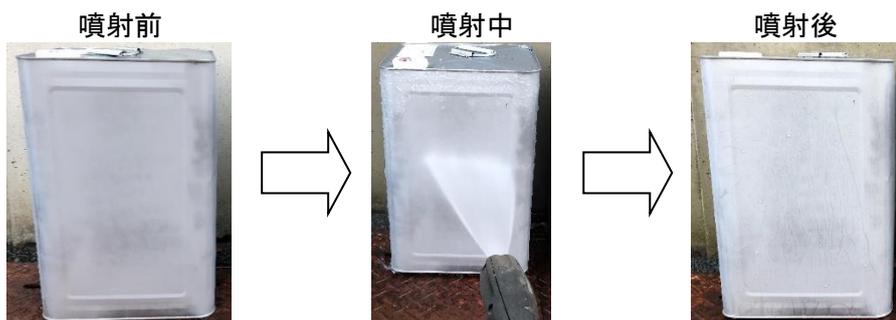
## 高圧洗浄機で耐圧試験

### <方法>

ケルヒャー JTK22plus を最大水圧（7MPa）でタッチアップスプレーを塗布し一晩経ったワークに50cm離して5分間噴射。

噴射前後の外見から被膜の剥離を観察しました。本試験では銀色のタッチアップスプレーを文字が印刷されているワークに塗布して、剥離がわかるようにしました。

### <結果>



剥離は見られませんでした。

# タッチアップスプレー OD色

## 使用方法

- ①エアゾール缶をよく振ってからスプレーして下さい。
- ②一度に厚塗りしないで、うすめにまんべんなく塗布して下さい。
- ③乾燥時間の目安は夏期 3時間、冬期 7時間になります。