自動車外装金属部品用

アクリオー #3800

アクリル熱硬化型塗料（トップコート専用）

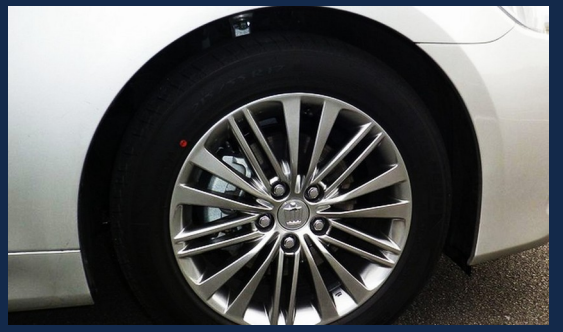
ホイールなどダイカスト部品のトップコートクリヤー

ISO 9001:2015 認証取得（Intertek）

TAIEI INDUSTRIES Co.,Ltd. TECHNO PAINT CHEMICALS SECT.
泰栄産業株式会社



採用例① #3800 クリヤー（お客様指定色）



採用例② #3800 クリヤー（お客様指定色）



採用例③ #4000 シルバーメタリック＋#3800 クリヤー

自動車外装金属部品用

アクリオー #3800

アクリル熱硬化型塗料（トップコート専用）

製品概要

金属用塗料として、自動車外装部品のダイカスト部品などで長年の供給実績があります。スチールホイール、アルミホイールなど外装ダイカスト部品のトップコートとして採用されています。トップコート用クリヤーとして、耐候性と作業性に優れます。

トップコート専用	長年の供給実績	耐候性・作業性	150°C×20 分
クリヤー	ダイカスト部品など	トップコート用クリヤー	標準乾燥条件

泰栄産業株式会社
TAIEI INDUSTRIES Co., Ltd.
自動車内外装部品（純正 OEM）向けを主用途としたメタリック塗料の開発・製造を得意とする塗料製造会社です。

本社工場
〒224-0025
神奈川県横浜市都筑区早渕1丁目1番3号
TEL 045-591-2121　FAX 045-591-2124

中部営業所（岐阜）
〒501-6331
岐阜県羽島市堀津町横手1丁目 34-1
TEL 058-398-3794　FAX 058-398-4041

Web: https://www.taiei-sangyo.jp　E-mail: info@taiei-sangyo.jp

塗装仕様

項目	使用条件
配合比（重量比）	100／30～40 主剤／シンナー ※塗色により若干変わります
塗装粘度	12～14 秒 アネスト岩田 NK-2 カップ、23°C ※塗色により変わります
霧化エアー圧（スプレーガン）	0.2～0.3 MPa
標準膜厚	17～23 μm
標準乾燥条件	150°C×20 分

推奨システム

項目	内容
用途	自動車外装金属部品のトップコート専用 スチールホイール、アルミホイール等
シンナー	揮発 標準：SGL-40 静電用：ST-41
配合比	100／30～40（主剤／シンナー） ※色によって若干配合比が変わることがあります
性能評価の塗装構成	化成処理 → アクリオー#4000 シルバーメタリック → アクリオー#3800 クリヤー（塗膜性能の評価結果）

塗膜性能

評価項目	試験方法	結果
硬度	三菱ハイユニ鉛筆	**H～2H**
密着性	1mm 碁盤目 セロテープ剥離	**100/100**
耐衝撃性	デュポン式衝撃試験機　2.9N（300gf）×20cm 以上	**合格**
耐アルコール性	トラバース試験機、脱脂綿、エタノール 80% 0.5ml×1kgf/cm²、30 回以上	**合格**
耐湿付着性	50°C・98%RH×240 時間後、付着性試験	**100/100**
耐水変色性	試験面に密着したリング内に蒸留水 5ml を滴下し、 55°C×4 時間	**ΔE*≦0.8**
耐アルカリ性	試験面に密着したリング内に NaOH（0.1N）5ml を滴下し、 55°C×4 時間	**ΔE*≦1.5**
耐酸性	試験面に密着したリング内に H_2SO_4（0.1N）5ml を滴下し、 23°C×24 時間	**ΔE*≦1.5**
耐揮発油性	1号揮発油に常温（20°C）で 3 時間浸漬	**合格**
乾布摩耗性	学振型摩耗試験機、ガーゼ 5 枚重ね、荷重 500g×200 回	**合格** 素地露出なし
促進耐候性	SWOM（サンシャインウェザーメーター）1000 時間	**光沢保持率 90%以上** **ΔE* 3.0 以内**
塩水噴霧試験	35±2°Cで、5%食塩水を 20°±5°に傾けた試験材料に 480 時間噴霧。試験材料には事前にクロスカットを入れる。	**合格** 錆幅 2.0mm 以内
キャス試験	50±5°Cで、5%食塩水に酢酸と塩化銅を加え pH3.0 に調整して霧状にし、 20±5°に傾けた試料に 240 時間自然落下させる。試料には事前にクロスカットを入れる。	**合格** 錆幅 3.0mm 以内
耐糸錆試験（TAC）	（1サイクル＝塩水噴霧 24 時間後、耐湿試験 40°C・85%RH 120 時間、 24 時間放置）×8 サイクル。試料には事前にクロスカットを入れる。	**合格** 錆幅 3.0mm 以内