

有機塗料の条件ごとの塗膜厚測定検証

条件：①スプレーガンイワタ101口径1.3吐出量2回開きエア圧 0.15MPa

被塗物との距離 15~20cm

使用塗料 デュポン シルバーM

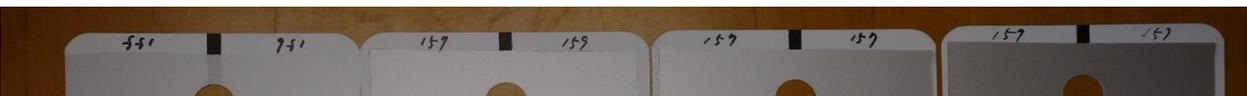
②工場内温度 14°C~15°C前後 スプレーガン吹出し温度 11°C~12°C

③テスト内容 ・静電塗装

・静電塗装無

④試験パネル 下記の写真各項目ごとに4枚のパネルを使用。

塗装工程4回 ①パワ吹き ②色決め 一回目 ③色決め 二回目 ④面調整





試験結果：下記の写真から膜厚計ケットLZ-900 校正済み使用

| | | 静電無 | 静電有 | |
|-----|------|------|-------|-------|
| 一回目 | バラ吹き | 5.5 | 6.95 | μ |
| 二回目 | 色決め | 10 | 15.75 | μ |
| 三回目 | 色決め | 18.5 | 22.5 | μ |
| 四回目 | 面調整 | 22.5 | 27.5 | μ |

膜厚測定基準：各塗板を四つに区切り事前に塗板の膜厚を測定（四ブロックのセンター付近）し、その上に塗装を施す。記載膜厚はその四点の平均値を取り計算。

考察：上記テストデータをグラフを作成して評価する

下記の数値から有機系における塗着膜厚は静電塗装したものが全体的に1.2~1.3倍膜厚が付着していることがうかがえる。実際にスプレーからの塗装の噴霧状態を目視にて観察していても付着効率が良く見えた。前回の検証で全体的ムラ・乾燥性・ボカシ状態の判断からしても有機系塗料には非常に良い効果が出ている事が伺える。後は、体に蓄積しないような静電手袋とのを至急そろえる事が必要になる。

有機系静電有無膜厚

29
28
27
--

静電無 系列1 系列2 静電有



