

アルミニウム表面処理

陽極酸化塗装複合皮膜の仕様

JIS H8602-2010(アルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜)による。

● 複合皮膜の種類

種類	参考
	適用環境
A1	過酷な環境で、かつ紫外線露光量の多い地域の屋外
A2	過酷な環境の屋外
B	一般的な環境の屋外
C	屋内

注)適用環境において、“過酷な環境”とは腐食・劣化の激しい地域で海浜および沿岸をいい、“一般的な環境”とは、工業地域、都市地域および田園地域をいう。海浜とは、海岸線から300m以内の地域(飛来する海塩粒子の影響が最も激しい地域)をいう。沿岸とは、海岸線から300mを超えて2km以内の地域(飛来する海塩粒子の影響が比較的大きい地域。ただし、南西諸島の島は、海岸線から2kmを超えても、すべてこの区分に入れる。)をいう。工業地域とは、生産活動に伴って、大気汚染物質[硫酸化合物(SOx)、窒素化合物(NOx)、降下ばいじんなど]を発生する地域をいう。都市地域とは、商業および生活活動に伴って大気汚染物質を発生する地域をいう。田園地域とは、大気汚染物質の影響が少ない地域をいう。紫外線露光量の多い地域とは、亜熱帯海洋性気候に類似した地域をいう。

● 膜厚に関する規定

1μm=1/1000mm

改正JIS H8602		
種類	皮膜厚さ	塗膜厚さ
A1	平均5μm以上 (最低:平均×80%以上)	規定なし
A2		
B		
C		

● 複合皮膜の性能

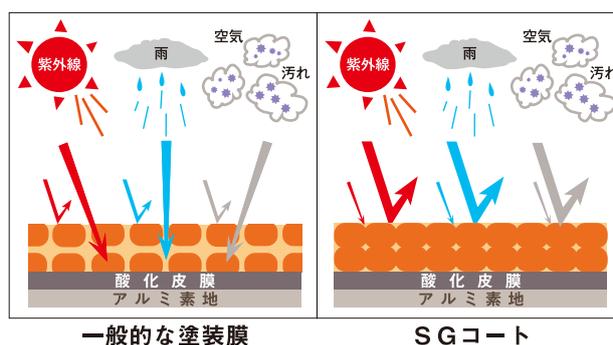
種類	陽極酸化皮膜の厚さ(平均皮膜厚さ)μm	キヤス耐食性		塗膜の付着性			塗膜の耐溶剤性	耐アルカリ性		複合耐食性			促進耐候性			
		試験時間h	レイティングナンバRN	基盤目試験	沸騰水基盤目試験			沸騰水試験後の基盤目試験	試験時間h	レイティングナンバRN	紫外線蛍光灯ランプ式促進耐候性試験	キヤス耐食性	レイティングナンバRN	サンシャインカーボンアーク灯式促進耐候性試験		
					試験時間h	外観								試験時間h	外観	光沢保持率%
A1	5以上かつ、各測定点皮膜厚さが、すべて平均皮膜厚さの80%以上でなくてはならない。	120	9.5以上	25/25	5	25/25	試験前後の塗膜の鉛筆硬度の低下は、JIS K5600-5-4の6.2に規定する硬度スケールで1単位以下でなければならない。	24	9.5以上	240	120	9以上	3000	75以上	著しい変退色および著しいチヨキンが生じてはならない。	
A2	72	1500														
B	72	750														
C	24	250														

耐久性に優れたSGコート 標準仕様

耐久性に優れ、美しさを長く維持するアルミ建材の塗装膜 SGコート ~Stong Guard coat~

アルミ建材の表面を美しく保っている塗装膜は、紫外線・雨・汚れなどが原因で徐々に劣化していきます。塗装膜を構成する樹脂のつなぎ目が分解。表面が荒れ、美しさが維持できない!

SGコートは、一般的な塗装膜に比べ、樹脂のつなぎ目が多く、結合力が多いため劣化しにくい構造です。



一般的な塗装膜

SGコート