

金属建材用塗料シリーズ



クリスタルタワービル

真
價
追
求

Search

For

True

Worth

いまや超高層ビルを取り巻く環境はますます苛酷になってきました。
深刻な大気汚染、強烈な紫外線、あるいは天候や温度の急激な変化など、
超高層ビルのクオリティをむしばむ要因は通常の建物以上です。
関西ペイントのふっ素樹脂塗料を始めとする金属建材用塗料シリーズは
独自の技術とノウハウを結集した塗料です。
塗料で品質劣化を防ぎ、優れた色彩感で超高層ビルの資産価値を
長期にわたって守り続けます。

シリーズラインナップ

◆フッカロン

…熱可塑性ふっ素樹脂塗料

◆YBフッカロン

…熱可塑性ふっ素樹脂塗料・低汚染形

◆カンペフロンEX

…熱硬化形ふっ素樹脂塗料

◆カンペフロンCW

…常温硬化形ふっ素樹脂塗料

◆レタン170

…熱硬化形ウレタン樹脂塗料

◆レタンベーク120

…熱硬化形ウレタン樹脂塗料・低温形

◆マジクロンCW

…熱硬化形アクリル樹脂塗料

◆建材用マジクロン

…熱硬化形アクリル樹脂塗料

◆エバクラッド

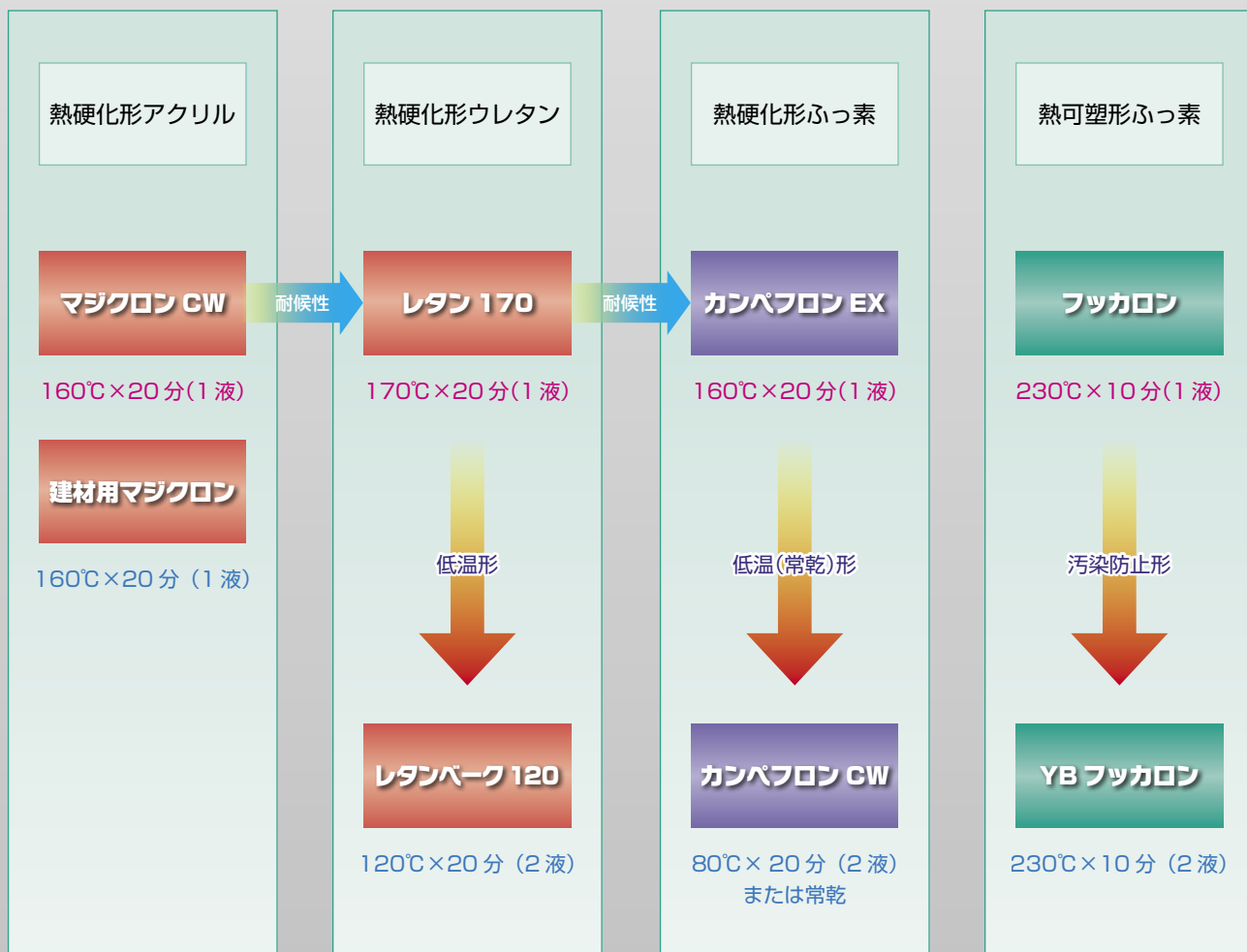
…ふっ素ハイブリッド粉体塗料

…ポリエステル粉体塗料



彩

金属建材用塗料



る

粉体塗料

適用部位

樹脂タイプ

エバクラッド
品番

特長

外装	ふっ素ハイブリッド	9200	<ul style="list-style-type: none"> ・ AAMA2605 / Qualicoat Class3レベルねらい設計 ・ ふっ素（ピュア）粉体よりも優れた経済性と同等以上の耐候性 ・ 光沢は60° グロス=30 ~ 50で調節可能 ・ 標準焼付条件：190℃×20分（保持）または、200℃×15分（保持）
外装 及び 内装	ポリエステル / HAA (高耐候)	ハーベスト	<ul style="list-style-type: none"> ・ AAMA2604 / Qualicoat Class2レベルねらい設計 ・ ヤニレス ・ 光沢は60° グロス=40 ~ 約90で調節可能 ・ 標準焼付条件：160℃ ~ 170℃×20分（保持）
	ポリエステル / ウレタン (高耐候)	4900	<ul style="list-style-type: none"> ・ AAMA2604 / Qualicoat Class2レベルねらい設計 ・ 光沢は60° グロス=30 ~ 約90で調節可能 ・ 標準焼付条件：180℃×20分（保持）
	ポリエステル / TGIC (高耐候・中国製造)	CN1900	<ul style="list-style-type: none"> ・ AAMA2604 / Qualicoat Class2レベルねらい設計 ・ 光沢は60° グロス=30 ~ 約90で調節可能 ・ 標準焼付条件：200℃×10分（保持）
内装	ポリエステル / ウレタン (標準品)	4100	<ul style="list-style-type: none"> ・ AAMA2603 / Qualicoat Class1レベルねらい設計 ・ 光沢は60° グロス=30 ~ 約90で調節可能 ・ 標準焼付条件：180℃×20分（保持）
	ポリエステル / TGIC (標準品・中国製造)	CN1100	<ul style="list-style-type: none"> ・ AAMA2603 / Qualicoat Class1レベルねらい設計 ・ 光沢は60° グロス=25 ~ 約90で調節可能 ・ 標準焼付条件：200℃×10分（保持）

熱可塑性樹脂塗料

フツカロン



品川インターシティ

▶ 特 長

- (1) 紫外線に強く、変色やツヤの低下もほとんど見られないなど、卓越した耐候性を発揮します。
- (2) 衝撃や折曲げ、プレスなどの加工性に優れています。
- (3) 高温・低温を問わず、高度な物理的性能を保持します。
- (4) 耐化学薬品性と耐水性に優れた塗膜なので、常温ではほとんどの薬品・溶剤類に侵されることはありません。
- (5) 塗膜が硬く強靱なので、磨耗に対して強い抵抗力を発揮します。
- (6) AAMA2605規格に合格しています。

▶ 推 奨 用 途

- アルミニウム材
- 亜鉛鋼板（Z-27以上）
- ステンレス材
（カーテンウォール、サッシ、ドア）などの外装建材

■フッカロン ソリッド色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1	素地調整 標準クロメート処理を行なう	—	—
2	下 塗 フッカロンクリーンプライマー 粘度：10～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～60% / カンペ焼付シンナー	1	5～10
3	セ ッ テ ィ ン グ 5min以上 / 常温	—	—
4	上 塗 フッカロン指定色ソリッド 粘度：15～35S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンペ焼付シンナー	1～2	25～35
5	焼 付 セッティング5～10min / 常温 230℃ ×10min (被塗物温度)	—	—

注1) 塗装粘度は設定粘度±2s以内で管理してください。

■フッカロン メタリック色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1	素地調整 標準クロメート処理を行なう	—	—
2	下 塗 フッカロンクリーンプライマー 粘度：10～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～60% / カンペ焼付シンナー	1	5～10
3	セ ッ テ ィ ン グ 5min以上 / 常温	—	—
4	上 塗 フッカロン指定色メタリック 粘度：15～35S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンペ焼付シンナー	2～3	25～35
5	焼 付 セッティング5～10min / 常温 230℃ ×10min (被塗物温度)	—	—
6	クリヤーコート フッカロンクリヤー 粘度：15～25S / 20℃ / IHS 希釈率：10～30% / カンペ焼付シンナー	1	10～15
7	焼 付 工程5に同じ	—	—

注1) メタリックベースの塗装粘度は、設定粘度±1s以内で管理してください。

注2) メタリック仕様は3C1Bも可能です。

■塗装上の注意

1. 塗装前には必ず被塗物の表面をエアブローし、ゴミなどを除去してください。
2. 色合い（N8.5以上の淡彩色など）によっては隠蔽性確保のため、上塗膜厚を増加させる必要があります。
3. 焼付け条件について

焼付け温度・時間は、炉の熱効率、素材の材質及び厚みなどにより異なりますが、フッカロンの標準的仕上がり [三分ツヤ] と優れた塗膜性能を発揮させるためには、できるだけ速く規定の温度に達するようにレイアウトする必要があります。

(1) セッティング時間について

一般の塗料と同様に短時間で炉に入った場合、発泡 [ワキ] [ワレ] が生ずる危険があり、長時間放置した品では光沢が低下、ワレが発生する傾向があります。通常は10～20minが適当です。

(2) 低温長時間での問題点

フッカロンは分散型塗料で、その焼付け温度を樹脂の融点以上で加熱して均一な連続塗膜を形成します。従って、炉内で長時間180℃以下の温度に保っておくと塗膜を形成しにくくなります。また、樹脂融点の170℃以下で焼付けされた場合は、樹脂が融解していないため、光沢が極端に低かったり、ワレを生じることがあります。

(3) 高温長時間での問題点

樹脂の分解温度は350℃であり、高温であり長時間放置すると、分解してフッ化水素 [HF] ガスを発生することがあります。

(4) 焼付け後の急冷について

焼付け後に急冷すると、結晶化度が徐冷したものと異なり、塗膜の光沢が正規の2倍以上に上がることがあります。

(5) 温度管理について

フッカロンに限らず、一般に下塗がオーバーベークになった場合及び上塗が焼甘になった場合、層間密着性が低下します。温度管理には十分に注意してください。

熱可塑性樹脂塗料・低汚染形

YBフツカロン



神戸関電ビル

▶ 特 長

- (1) 汚れが付着し難い塗膜を形成します。
- (2) 降雨による汚れ除去性の向上。
- (3) 汚れの付着力低下。

▶ 推 奨 用 途

- アルミニウム材
- 亜鉛鋼板（Z-27以上）
- ステンレス材
（カーテンウォール、サッシ、
ドア）などの外装建材

■ YBフッカロン ソリッド色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1	素地調整 標準クロメート処理を行なう	—	—
2	下 塗 フッカロンクリーンプライマー 粘度：10～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～60% / カンペ焼付シンナー	1	5～10
3	セ ッ テ ィ ン グ 5min以上 / 常温	—	—
4	上 塗 YBフッカロン指定色ソリッドα：YBフッカロンβ液=20：1の比率で混合 粘度：15～35S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンペ焼付シンナー	1～2	25～35
5	焼 付 セッティング5～10min / 常温 230℃ ×10min (被塗物温度)	—	—

注1) 塗装粘度は設定粘度±1s以内で管理してください。

■ YBフッカロン メタリック色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1	素地調整 標準クロメート処理を行なう	—	—
2	下 塗 フッカロンクリーンプライマー 粘度：10～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～60% / カンペ焼付シンナー	1	5～10
3	セ ッ テ ィ ン グ 5min以上 / 常温	—	—
4	上 塗 フッカロン指定色メタリック 粘度：15～35S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンペ焼付シンナー	2～3	25～35
5	焼 付 セッティング5～10min / 常温 230℃ ×10min (被塗物温度)	—	—
6	クリアーコート YBフッカロンクリアーα：YBフッカロンβ液=20：1 粘度：15～25S / 20℃ / IHS 希釈率：10～30% / カンペ焼付シンナー	1	10～15
7	焼 付 工程5に同じ	—	—

注1) メタリックベースの塗装粘度は、設定粘度±1s以内で管理してください。

注2) メタリック仕様は3C1Bも可能です。

塗装上の注意

1. 塗装前には必ず被塗物の表面をエアブローし、ゴミなどを除去してください。
2. YBフッカロンはα液とβ液の2液からなっています。2液混合はオートマゼールのような機械攪拌で行ってください。また塗装中も、塗料タンクの中を攪拌しながら塗装してください。2液混合後の使用期限は8時間以内です。
3. 色合い（N8.5以上の淡彩色など）によっては隠蔽性確保のため、上塗膜厚を増加させる必要があります。
4. 焼付け条件について
焼付け温度・時間は、炉の熱効率、素材の材質及び厚みなどにより異なりますが、フッカロンの標準的仕上がり [三分ツヤ] と優れた塗膜性能を発揮させるためには、できるだけ速く規定の温度に達するようにレイアウトする必要があります。
 - (1) セッティング時間について
一般の塗料と同様に短時間で炉に入った場合、発泡 [ワキ] [ワレ] が生ずる危険があり、長時間放置した品では光沢が低下、ワレが発生する傾向があります。通常は10～20minが適当です。
 - (2) 低温長時間での問題点
フッカロンは分散型塗料で、その焼付温度を樹脂の融点以上で加熱して均一な連続塗膜を形成します。従って、炉内で長時間180℃以下の温度に保っておくと塗膜を形成しにくくなります。また、樹脂融点の170℃以下で焼付けされた場合は、樹脂が融解していないため、光沢が極端に低かったり、ワレを生じることがあります。
 - (3) 高温長時間での問題点
樹脂の分解温度は350℃であり、高温であり長時間放置すると、分解してフッ化水素 [HF] ガスを発生することがあります。
 - (4) 焼付け後の急冷について
焼付け後に急冷すると、結晶化度が徐冷したものと異なり、塗膜の光沢が正規の2倍以上に上がる事があります。
 - (5) 温度管理について
フッカロンに限らず、一般に下塗がオーバーベークになった場合及び上塗が焼甘になった場合、層間密着性が低下します。温度管理には十分に注意してください。
 - (6) β液の保管について
β液は空気中の水分と反応しやすい為、完全密封し湿気の少ない場所で保管してください。

熱硬化形ふっ素樹脂塗料

カンペフロンEX

常温硬化形2液ふっ素樹脂塗料

カンペフロンCW



大阪小包郵便局

▶ 特 長

- (1) 化学的に安定したふっ素樹脂なので、美しい光沢を長期間にわたって保持できます。また、良質の顔料を使用しているため、保色安定性に富むなど耐候性にも優れています。
- (2) カンペフロンEXは140～190℃という広範囲の焼付条件で使用可能な熱硬化形タイプです。
- (3) カンペフロンCWは80～100℃の低温（常乾）タイプ及び現場補修等の常温乾燥形タイプです。
- (4) 硬く、傷つきにくい塗膜を形成します。
- (5) 大気汚染に強く、耐酸性や耐アルカリ性などの優れた耐薬品性を誇っています。
- (6) 艶調整は、艶有りから3分艶まで可能です。

▶ 推 奨 用 途

- アルミニウム材
- 亜鉛鋼板（Z-27以上）
- ステンレス材
（カーテンウォール、サッシ、ドア）などの外装建材

■カンペフロンEX ソリッド色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1	素地調整 標準クロメート処理を行なう	—	—
2	下 塗 カンペ焼付ブラサフ500 (A) 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～50% / スーパーエポシンナー	1	5～15
3	焼 付 ウェットオンウェット または、セッティング10min以上+130℃ ×20min	—	—
4	上 塗 カンペフロンEX指定色ソリッド 粘度：10～20S/20℃ / IHS 希釈率：30～50% / EXシンナー	1～2	30～40
5	焼 付 セッティング10min以上 160℃×20min (被塗物温度)	—	—

注1) 塗装粘度は設定粘度±2s以内で管理してください。

■カンペフロンEX メタリック色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1	素地調整 標準クロメート処理を行なう	—	—
2	下 塗 カンペ焼付ブラサフ500 (A) 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～50% / スーパーエポシンナー	1	5～15
3	焼 付 ウェットオンウェット または、セッティング10min以上+130℃ ×20min	—	—
4	上 塗 カンペフロンEX指定色メタリック 粘度：10～20S / 20℃ / IHS 希釈率：30～50% / EXシンナー	1～2	30～40
5	焼 付 セッティング10min以上 160℃×20min (被塗物温度)	—	—
6	クリアーコート カンペフロンEXクリアー 粘度：10～20S / 20℃ / IHS 希釈率：30～50% / EXシンナー	1	15～20
7	焼 付 セッティング10min以上 160℃×20min (被塗物温度)	—	—

注1) メタリックベースの塗装粘度は、設定粘度±1s以内としてください。

■カンペフロンCW ソリッド色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1	素地調整 標準クロメート処理を行なう	—	—
2	下 塗 エポマリンGX ベース / 硬化剤=9：1 粘度：20～25S / 20℃ / IHS 希釈率：20～30% / スーパーエポシンナー	1	20～30
3	乾 燥 セッティング10min以上+80℃×20minまたは、20℃×24h以上	—	—
4	上 塗 カンペフロンCW指定色ソリッド ベース/硬化剤=5：1 粘度：10～25S / 20℃ / IHS 希釈率：10～30% / CWシンナー	1～2	30～40
5	乾 燥 セッティング10min以上+80℃×20min (被塗物温度) または、20℃×24h～7日	—	—

注1) 塗料調合は2時間程度で使い終えるたびに調合してください。

注2) 塗装粘度は設定粘度±2s以内で管理してください。

塗装上の注意

- (1) 乾燥条件は、素材温度とします。
- (2) メタリックは、色味がバラツキ易いので塗装条件（粘度、希釈条件、塗出量等）を一定に管理ください。
- (3) メタリックベースの塗装粘度は設定粘度±1秒以内で管理してください。
- (4) 色合い（N8.5以上の淡彩色など）によっては隠蔽性確保のため、上塗膜厚を増加させる必要があります。
- (5) 記載されている塗装仕様は素材：アルミニウムの場合であり、その他材質にご使用の場合は弊社製品取り扱い販売店、もしくは弊社営業までお問い合わせください。
- (6) 硬化剤の保管について：硬化剤は空気中の水分と反応しやすい為、完全密封し湿気の少ない場所で保管してください。



羽田空港国際線ターミナル

外装建材用ふっ素樹脂塗料シリーズ塗装システム

商 品 名		フッカロン	カンペフロンEX	カンペフロンCW	
系 統		熱可塑性ふっ素樹脂	熱硬化形ふっ素樹脂	常温形ふっ素樹脂	
標準塗装仕様例	下塗	塗 料	フッカロンクリーンプライマー	カンペ焼付プラサフ500 (A)	エポマリンGX
		膜 厚	5 ~ 10 μ m	5 ~ 15 μ m	20 ~ 30 μ m
		乾 燥	ウエットオンウエット	ウエットオンウエット	80 $^{\circ}$ C \times 20分
	上塗	塗 料	フッカロン	カンペフロンEX	カンペフロンCW
		膜 厚	25 ~ 35 μ m	30 ~ 40 μ m	30 ~ 40 μ m
		乾 燥	230 $^{\circ}$ C \times 10min	160 $^{\circ}$ C \times 20min	80 $^{\circ}$ C \sim 100 $^{\circ}$ C \times 20min
	総 合 膜 厚		30 μ m以上	35 μ m以上	50 μ m以上
常 温 乾 燥		不可	不可	可	
デザイン	色 彩	限定	限定	限定	
	つ や 調 整	不可	限定	限定	
期 待 耐 用 年 数		20年以上	15年 \sim 20年	15年 \sim 20年	
補 修 用 塗 料		カンペフロンCW	カンペフロンCW	カンペフロンCW	

※色合いにより、期待耐用年数が減少する場合がありますので別途お問い合わせください。

- 1) 上記仕様に使用する素材は、アルミニウム（クロメート処理）です。
 2) 期待耐用年数とは、定期的なメンテナンスを行なった上で、変色・光沢変化・エロージョン（チョーキング・磨耗）などにより、塗替え作業が必要となる年数を表します。

外装建材用ふっ素樹脂塗料シリーズの塗膜性能一覧

試 験 項 目	試 験 方 法	フッカロン	カンペフロンEX	カンペフロンCW
塗 膜 の ツ ヤ	60度鏡面反射率	15 ~ 30	30<	30<
塗 膜 の 硬 度	引っかき硬度 (鉛筆法)	H ~ 2H	H ~ 2H	H
密 着 性	ゴバン目1mm セロテープ剥離	100 / 100	100 / 100	100 / 100
耐 衝 撃 性	デュボン式 \cdot 50cm 1/2 ϕ \times 500g	◎	◎	◎
耐 酸 性	5%硫酸水溶液 20 $^{\circ}$ C浸漬、72時間	◎	◎	◎
耐アルカリ性	5%炭酸ナトリウム水溶液 40 $^{\circ}$ C浸漬、144時間	◎	◎	◎
耐沸騰水性	98 $^{\circ}$ C以上浸漬、7時間	◎	◎	◎
耐湿性	50 $^{\circ}$ C、98%RH、4000時間	◎	◎	◎
耐塩水噴霧性	5%塩化ナトリウム水溶液 35 $^{\circ}$ C、4000時間 (クロスカット有)	◎	◎	◎
促進耐候性	S-W-O-M 3000時間	◎ (5000時間も◎)	◎	◎

注) 塗板作成条件 素 材：アルミニウム
 工 程：クロメート処理～各標準塗装工程
 色合い：淡彩系ソリッドカラー

■フッカロン 部分補修仕様（キズ補修）

適用箇所：アルミパネル面（焼付ふっ素塗装面）

工 程	塗 料 名	工 程 内 容
1	素地調整	補修箇所は必ず#400～600サンドペーパーで表面粗しをおこない、エアブローを行なう。 補修箇所のゴミ・ホコリ・油分・水分等の異物を除去し、清浄な面とする。
2	上 塗	常温乾燥形ふっ素樹脂上塗 カンペフロンCW (混合比) カンペフロンCWベース：カンペフロンCW硬化剤=5：1 (乾燥膜厚)：30μm以上 (希釈粘度)：15～20S / 20℃ / IHS (希釈率)：10～30% (筆さし、刷毛塗り)：0～10% (希釈シンナー)：CWシンナー各種
3	乾 燥	20℃ 16時間で乾燥・硬化しますが、ゴミ・ホコリなどの付着を防止するために、ドライヤー等を使用し、強制乾燥をおこなってください。

■カンペフロンEX・カンペフロンCW 部分補修仕様（キズ補修）

適用箇所：アルミパネル面（焼付ふっ素塗装面）

工 程	塗 料 名	工 程 内 容
1	素地調整	補修箇所は必ず#400～600サンドペーパーで表面粗しをおこない、エアブローを行なう。 補修箇所のゴミ・ホコリ・油分・水分等の異物を除去し、清浄な面とする。
2	上 塗	常温乾燥形ふっ素樹脂上塗 カンペフロンCW (混合比) カンペフロンCWベース：カンペフロンCW硬化剤=5：1 (乾燥膜厚)：30μm以上 (希釈粘度)：15～20S / 20℃ / IHS (希釈率)：10～30% (筆さし、刷毛塗り)：0～10% (希釈シンナー)：CWシンナー各種
3	乾 燥	20℃ 16時間で乾燥・硬化しますが、ゴミ・ホコリなどの付着を防止するために、ドライヤー等を使用し、強制乾燥をおこなってください。

補修施工上の注意

- 本仕様は、工場塗装が不可の場合の補修仕様です。
傷が素材まで達した場合は下塗工程からの塗装を施してください。（下塗塗料：エポマリンGX）
大きい傷の補修は研磨工程を施した後、再度フッカロン・カンペフロンEXでの工場再塗装をお願いします。
- 色合いにより膜厚を増加させることが必要となる場合があります。
- 開缶後は均一にしてからご使用ください。
- 仕上がり肌、光沢、タレ膜厚は塗装環境（気温・湿度）により異なりますので事前確認をお願いします。
- 希釈には専用シンナーをご使用ください。
- 硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、完全密封し湿気の少ない場所で貯蔵してください。

熱硬化形ウレタン樹脂塗料

レタン170・レタンベーク120

熱硬化形アクリル樹脂塗料

マジクロンCW・建材用マジクロン



関西ペイント 潮江クラブ

◆レタン170…熱硬化形ウレタン樹脂塗料

170℃×20分 1液

◆レタンベーク120…熱硬化形ウレタン樹脂塗料

120℃×20分 2液（条件により1液も可）

◆マジクロンCW…熱硬化形アクリル樹脂塗料

160℃×20分 1液

◆建材用マジクロン…熱硬化形アクリル樹脂塗料

160℃×20分 1液

▶ 推 奨 用 途

- アルミニウム材
- 亜鉛鋼板（Z-27以上）
- ステンレス材

■ レタン170 ソリッド色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1 素地調整	クロメート処理、リン酸クロメート処理、ノンクロメート処理	—	—
2 下 塗	カンペ焼付ブラサフ500 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～50% / スーパーエポシンナー	1	5～15
3 セッティング	10min以上 / 常温 または、セッティング10分以上130℃ ×20分	—	—
4 上 塗	レタン170指定色ソリッド 粘度：15～25S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンペ焼付シンナー	1～2	25～35
5 焼 付	セッティング10min以上 170℃×20min (被塗物温度)	—	—

■ レタン170 メタリック色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1 素地調整	クロメート処理、リン酸クロメート処理、ノンクロメート処理	—	—
2 下 塗	カンペ焼付ブラサフ500 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～50% / スーパーエポシンナー	1	5～15
3 セッティング	10min以上 / 常温 または、セッティング10分以上130℃ ×20分	—	—
4 上 塗	レタン170指定色メタリック 粘度：15～25S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンペ焼付シンナー	1～2	25～35
5 焼 付	セッティング10min以上 170℃×20min (被塗物温度)	—	—

■ レタンバーク120 ソリッド色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1 素地調整	クロメート処理、リン酸クロメート処理、ノンクロメート処理	—	—
2 下 塗	レタンCWプライマー ベース：硬化剤=5：1 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：15～20% / エポマリンシンナー	1	20～25
3 セッティング	10min以上 / 常温+80℃×20分 または、20℃ ×24時間以上	—	—
4 上 塗	レタンバーク120指定色ソリッド ベース：硬化剤=100：30 粘度：12～25S / 20℃ / IHS 希釈率：30～60% / カンペ焼付シンナー	1～2	20～50
5 焼 付	セッティング10min以上 120℃×20min (被塗物温度)	—	—

■ レタンバーク120 メタリック色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1 素地調整	クロメート処理、リン酸クロメート処理、ノンクロメート処理	—	—
2 下 塗	レタンCWプライマー ベース：硬化剤=5：1 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：15～20% / エポマリンシンナー	1	20～25
3 セッティング	10min以上 / 常温+80℃×20分 または、20℃ ×24時間以上	—	—
4 上 塗	レタンバーク120指定色メタリック ベース：硬化剤=100：30 粘度：12～25S / 20℃ / IHS 希釈率：30～60% / カンペ焼付シンナー	1～2	20～50
5 セッティング	10分以上 / 常温 または、10分以上 / 常温+120℃ ×20min (被塗物温度)	—	—
6 クリヤー	レタンバーク120クリヤー ベース：硬化剤=100：30 粘度：12～25S / 20℃ / IHS 希釈率：30～60% / カンペ焼付シンナー	1～2	20～50
7 焼 付	セッティング10min以上 120℃×20min (被塗物温度)	—	—

塗装上の注意

- (1) 乾燥条件は、素材温度とします。
- (2) メタリックは、色味がバラツキ易いので塗装条件（粘度、希釈条件、塗出量等）を一定に管理ください。
- (3) メタリックベースの塗装粘度は設定粘度±1秒以内で管理してください。
- (4) 色合い（N8.5以上の淡彩色など）によっては隠蔽性確保のため、上塗膜厚を増加させる必要があります。
- (5) 記載されている塗装仕様は素材：アルミニウムの場合であり、その他材質にご使用の場合は弊社製品取り扱い販売店、もしくは弊社営業までお問い合わせください。

■ マジクロンCW ソリッド色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1 素地調整	クロメート処理、リン酸クロメート処理、ノンクロメート処理	—	—
2 下 塗	カンベ焼付ブラサフ500 (A) 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～50% / スーパーエポシンナー	1	5～15
3 セッティング	10min以上 / 常温 または、セッティング10分以上130℃ ×20分	—	—
4 上 塗	マジクロンCW指定色ソリッド 粘度：15～25S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンベ焼付シンナー	1～2	25～35
5 焼 付	セッティング10min以上 160℃×20min (被塗物温度)	—	—

■ マジクロンCW メタリック色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1 素地調整	クロメート処理、リン酸クロメート処理、ノンクロメート処理	—	—
2 下 塗	カンベ焼付ブラサフ500 (A) 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～50% / スーパーエポシンナー	1	5～15
3 セッティング	10min以上 / 常温 または、セッティング10分以上130℃ ×20分	—	—
4 上 塗	マジクロンCW指定色メタリック 粘度：15～25S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンベ焼付シンナー	1～2	25～35
5 焼 付	セッティング10min以上 160℃×20min (被塗物温度)	—	—

■ 建材用マジクロン ソリッド色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1 素地調整	クロメート処理、リン酸クロメート処理、ノンクロメート処理	—	—
2 下 塗	カンベ焼付ブラサフ500 (A) 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：40～50% / スーパーエポシンナー	1	5～15
3 セッティング	10min以上 / 常温 または、セッティング10分以上130℃ ×20分	—	—
4 上 塗	建材用マジクロン指定色ソリッド 粘度：15～25S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンベ焼付シンナー	1～2	25～35
5 焼 付	セッティング10min以上 160℃×20min (被塗物温度)	—	—

■ 建材用マジクロン メタリック色 塗装仕様書

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置	塗装回数	乾燥膜厚(μm)
1 素地調整	クロメート処理、リン酸クロメート処理、ノンクロメート処理	—	—
2 下 塗	カンベ焼付ブラサフ500 (A) 粘度：15～20S / 20℃ / IHS 希釈率：30～40% / スーパーエポシンナー	1	5～15
3 セッティング	10min以上 / 常温 または、セッティング10分以上130℃ ×20分	—	—
4 上 塗	建材用マジクロン指定色メタリック 粘度：15～25S / 20℃ / IHS 希釈率：20～40% / カンベ焼付シンナー	1～2	25～35
5 焼 付	セッティング10min以上 160℃×20min (被塗物温度)	—	—

塗装上の注意

- (1) 乾燥条件は、素材温度とします。
- (2) メタリックは、色味がバラツキ易いので塗装条件（粘度、希釈条件、塗出量等）を一定に管理ください。
- (3) メタリックベースの塗装粘度は設定粘度±1秒以内で管理してください。
- (4) 色合い（N8.5以上の淡彩色など）によっては隠蔽性確保のため、上塗膜厚を増加させる必要があります。
- (5) 記載されている塗装仕様は素材：アルミニウムの場合であり、その他材質にご使用の場合は弊社製品取り扱い販売店、もしくは弊社営業までお問い合わせください。

■ レタン170・レタンパーク120 部分補修仕様（キズ補修）

工 程	塗 料 名	工 程 内 容
1 素地調整		補修箇所は必ず#400～600サンドペーパーで表面粗しをおこない、エアブローを行なう。 補修箇所のゴミ・ホコリ・油分・水分等の異物を除去し、清浄な面とする。
2 上 塗	常温乾燥形ウレタン樹脂塗料 レタンPG80	(混合比) レタンPG80ベース ベース：硬化剤=10：1 (乾燥膜厚)：40μm以上 (希釈粘度)：12～16S / 20℃ / IHS (希釈率)：10～30% (筆さし、刷毛塗り)：0～10% (希釈シンナー)：工業用ウレタンシンナー各種
3 乾 燥		20℃ 16時間で乾燥・硬化しますが、ゴミ・ホコリなどの付着を防止するために、ドライヤー等を使用し、強制乾燥をおこなってください。

■ マジクロンCW・建材用マジクロン 部分補修仕様（キズ補修）

工 程	塗 料 名	工 程 内 容
1 素地調整		補修箇所は必ず#400～600サンドペーパーで表面粗しをおこない、エアブローを行なう。 補修箇所のゴミ・ホコリ・油分・水分等の異物を除去し、清浄な面とする。
2 上 塗	常温乾燥形ウレタン樹脂塗料 レタンPG80	(混合比) レタンPG80ベース ベース：硬化剤=10：1 (乾燥膜厚)：40μm以上 (希釈粘度)：12～16S / 20℃ / IHS (希釈率)：40～60% (筆さし、刷毛塗り)：0～10% (希釈シンナー)：工業用ウレタンシンナー各種
3 乾 燥		20℃ 16時間で乾燥・硬化しますが、ゴミ・ホコリなどの付着を防止するために、ドライヤー等を使用し、強制乾燥をおこなってください。

補修施工上の注意

- (1) 本仕様は、工場塗装が不可の場合の補修仕様です。
傷が素材まで達した場合は下塗工程からの塗装を施してください。(下塗塗料：レタンCWプライマー)
ただし、大きい傷の補修は研磨工程を施した後再度焼付アクリル・ウレタン塗料での工場再塗装を基本といたします。
- (2) 色合いにより膜厚を増加させることが必要となる場合があります。
- (3) 開缶後は均一にしてからご使用ください。
- (4) 希釈には専用シンナーをご使用ください。
- (5) 硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、完全密封し湿気の少ない場所で貯蔵してください。

ふっ素ハイブリッド粉体塗料

エバクラッド9200



◆エバクラッド9200…ふっ素ハイブリッド粉体塗料
190°C×20分または200°C×15分

▶ 特 長

- (1) ふっ素樹脂とポリエステル樹脂を主成分としたブロックイソシアネート硬化粉体塗料
- (2) 粉体塗料による環境配慮形
- (3) AAMA2605レベルの耐候性を有する

▶ 推 奨 用 途

- アルミニウム材
上記以外の素材についてはご相談ください。

■エバクラッド9200 ソリッド色 塗装仕様

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置
1 素地調整	クロメート処理、ノンクロメート処理、アルマイト（陽極酸化皮膜処理）
2 塗 装	塗装機：静電塗装（印加電圧：－60kV～－100kV） 膜厚：50μm以上を推奨
3 上 塗	エバクラッド9200 指定色ソリッド
4 焼 付	190℃×20minまたは200℃×15min（被塗物温度）

塗装上の注意

- (1) 焼付温度・時間については色により異なりますのでご注意ください。
- (2) 塗料は直射日光の当たらない涼しい所に保管してください。
- (3) 塗料の貯蔵有効期限は30℃以下で製造後8ヶ月です。但し、適正で保管された場合に限りです。
- (4) 上記塗装仕様でご不明な点御座いましたら弊社製品取り扱い販売店、もしくは弊社営業までお問い合わせください。

■エバクラッド9200 部分補修仕様（キズ補修）

素材：アルミ材

工 程	塗 料 名	工 程 内 容
1 素地調整		補修箇所は必ず#400～600サンドペーパーで表面粗しをおこない、エアブローを行なう。 補修箇所のゴミ・ホコリ・油分・水分等の異物を除去し、清浄な面とする。
2 上 塗	常温乾燥形ふっ素樹脂上塗 カンペフロンCW	（混合比）カンペフロンCWベース：カンペフロンCW硬化剤=5：1 （乾燥膜厚）：30μm以上 （希釈粘度）：15～20S / 20℃ / IHS（希釈率）：10～30% （筆さし、刷毛塗り）：0～10% （希釈シンナー）：CWシンナー各種
3 乾 燥		20℃ 16時間で乾燥・硬化しますが、ゴミ・ホコリなどの付着を防止するために、ドライヤー等を使用し、強制乾燥をおこなってください。

補修施工上の注意

- (1) 本仕様は、工場塗装が不可の場合の補修仕様です。
傷が素材まで達した場合は下塗工程からの塗装を施してください。（下塗塗料：エポマリンGX）
大きい傷の補修は研磨工程を施した後、再度エバクラッド9200での工場再塗装を基本といたします。
- (2) 色合いにより膜厚を増加させることが必要となる場合があります。
- (3) 開缶後は均一にしてからご使用ください。
- (4) 仕上がり肌、光沢、タレ膜厚は塗装環境（気温・湿度）により異なりますので事前確認をお願いします。
- (5) 希釈には専用シンナーをご使用ください。
- (6) 硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、完全密封し湿気の少ない場所で貯蔵してください。

高耐候ポリエステル粉体塗料

エバクラッド4900



◆エバクラッド4900…高耐候ポリエステル粉体塗料
180℃×20分

▶ 特 長

- (1) ポリエステル樹脂を主成分としたウレタン硬化形粉体塗料
- (2) 高耐候性を有し、耐食性も良好である

▶ 推 奨 用 途

- アルミニウム材
上記以外の素材についてはご相談ください。

■エバクラッド4900 ソリッド色 塗装仕様

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置
1 素地調整	クロメート処理、ノンクロメート処理、アルマイト（陽極酸化皮膜処理）
2 塗 装	塗装機：静電塗装（印加電圧：－60kV～－100kV） 膜厚：標準として50μm以上を推奨
3 上 塗	エバクラッド4900 指定色ソリッド
4 焼 付	180℃×20min（被塗物温度）

塗装上の注意

- (1) 焼付温度・時間については色により異なりますのでご注意ください。
- (2) 塗料は直射日光の当たらない涼しい所に保管してください。
- (3) 塗料の貯蔵有効期限は30℃以下で製造後8ヶ月です。但し、適正で保管された場合に限りです。
- (4) 上記塗装仕様でご不明な点御座いましたら弊社製品取り扱い販売店、もしくは弊社営業までお問い合わせください。

■エバクラッド4900 部分補修仕様（キズ補修）

素材：アルミ材

工 程	塗 料 名	工 程 内 容
1 素地調整	補修箇所は必ず#400～600サンドペーパーで表面粗しをおこない、エアブローを行なう。 補修箇所のゴミ・ホコリ・油分・水分等の異物を除去し、清浄な面とする。	
2 上 塗	常温乾燥形ウレタン樹脂上塗 レタンPG80	(混合比) レタンPG80 ベース：硬化剤=10：1 (乾燥膜厚)：40μm以上 (希釈粘度)：12～16S / 20℃ / IHS (希釈率)：40～60% (筆さし、刷毛塗り)：0～10% (希釈シンナー)：工業用ウレタンシンナー各種
3 乾 燥	20℃ 16時間で乾燥・硬化しますが、ゴミ・ホコリなどの付着を防止するために、ドライヤー等を使用し、強制乾燥をおこなってください。	

補修施工上の注意

- (1) 本仕様は、工場塗装が不可の場合の補修仕様です。
傷が素材まで達した場合は下塗工程からの塗装を施してください。（下塗塗料：レタンCWプライマー）
大きい傷の補修は研磨工程を施した後、再度エバクラッド4900での工場再塗装を基本といたします。
- (2) 色合いにより膜厚を増加させることが必要となる場合があります。
- (3) 開缶後は均一にしてからご使用ください。
- (4) 仕上がり肌、光沢、タレ膜厚は塗装環境（気温・湿度）により異なりますので事前確認をお願いします。
- (5) 希釈には専用シンナーをご使用ください。
- (6) 硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、完全密封し湿気の少ない場所で貯蔵してください。

環境対応形ポリエステル粉体塗料

エバクラッド ハーベスト



◆エバクラッドハーベスト…環境対応形ポリエステル粉体塗料
160～170℃×20分

▶ 特 長

- (1) ポリエステル樹脂を主成分としたHAA硬化形粉体塗料
- (2) 低温硬化、ヤニレスの環境対応形

▶ 推 奨 用 途

- アルミニウム材
上記以外の素材についてはご相談ください。

■エバクラッドハーベスト ソリッド色 塗装仕様

素材：アルミ材

工 程	塗 料 及 び 処 置
1 素地調整	クロメート処理、ノンクロメート処理、アルマイト（陽極酸化皮膜処理）
2 塗 装	塗装機：静電塗装（印加電圧：－60kV～－100kV） 膜厚：標準として60μm以上を推奨
3 上 塗	エバクラッドハーベスト 指定色ソリッド
4 焼 付	160～170℃×20min（被塗物温度）

塗装上の注意

- (1) 焼付温度・時間については色により異なりますのでご注意ください。
- (2) 塗料は直射日光の当たらない涼しい所に保管してください。
- (3) 塗料の貯蔵有効期限は30℃以下で製造後8ヶ月です。但し、適正で保管された場合に限りです。
- (4) 上記塗装仕様でご不明な点御座いましたら弊社製品取り扱い販売店、もしくは弊社営業までお問い合わせください。

■エバクラッドハーベスト 部分補修仕様（キズ補修）

素材：アルミ材

工 程	塗 料 名	工 程 内 容
1 素地調整	補修箇所は必ず#400～600サンドペーパーで表面粗しをおこない、エアブローを行なう。 補修箇所のゴミ・ホコリ・油分・水分等の異物を除去し、清浄な面とする。	
2 上 塗	常温乾燥形ウレタン樹脂上塗 レタンPG80	（混合比）レタンPG80 ベース：硬化剤=10：1 （乾燥膜厚）：40μm以上 （希釈粘度）：12～16S / 20℃ / IHS（希釈率）：40～60% （筆さし、刷毛塗り）：0～10% （希釈シンナー）：工業用ウレタンシンナー各種
3 乾 燥	20℃ 16時間で乾燥・硬化しますが、ゴミ・ホコリなどの付着を防止するために、ドライヤー等を使用し、強制乾燥をおこなってください。	

補修施工上の注意

- (1) 本仕様は、工場塗装が不可の場合の補修仕様です。
傷が素材まで達した場合は下塗工程からの塗装を施してください。（下塗塗料：レタンCWプライマー）
大きい傷の補修は研磨工程を施した後、再度エバクラッドハーベストでの工場再塗装を基本といたします。
- (2) 色合いにより膜厚を増加させることが必要となる場合があります。
- (3) 開缶後は均一にしてからご使用ください。
- (4) 仕上がり肌、光沢、タレ膜厚は塗装環境（気温・湿度）により異なりますので事前確認をお願いします。
- (5) 希釈には専用シンナーをご使用ください。
- (6) 硬化剤は空気中の水分と反応しやすいため、完全密封し湿気の少ない場所で貯蔵してください。

ご使用上の注意事項

下記の注意事項を守ってください。
詳細な内容については安全データシート (SDS) をご参照ください。

予 防 策

取り扱い作業中・乾燥中ともに換気の良い場所で使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具（帽子・保護メガネ・マスク・手袋等）を着用し、身体に付着しないようにすること。
吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。又、取り扱い作業場所には局所排気装置を設けること。
皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、頭巾・えり巻きタオル・長袖の作業着・前掛けを着用すること。
火気を避けること。静電気放電に対する予防処置を講ずること。
火災を発生しない工具・防爆型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。
裸火又は高温の白熱体に噴霧しないこと。
本来の目的以外に使用しないこと。
指定材料以外のものとは混合（多液品の混合・希釈等）しないこと。
缶の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。
取り扱い後は、洗顔、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。
使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。
本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。

対 応

目に入った場合：直ちに、多量の水で洗うとともに医師の診察を受けること。

皮膚に付着した場合：直ちに拭き取り、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等がある場合は、医師の診察を受けること。
吸入した場合：空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けること。
飲み込んだ場合：直ちに医師に連絡すること。無理に吐かせないこと。
漏出時や飛散した場合は、砂、布類（ウエス）等で吸い取り、拭き取ること。
火災時には、炭酸ガス、泡、又は、粉末消火器を用いること。

保 管

指定容器を使用し、完全にふたをして湿気のない場所に保管すること。
直射日光、雨ざらしを避け、貯蔵条件に基づき保管すること。
子供の手の届かない場所に保管すること。又、関連法規に基づき適正に管理すること。

廃 棄

本品の付いた布類や本品のかす、及び、使用済み容器を廃棄するときは、関連法規を厳守の上、産業廃棄物として処分すること。（排水路、河川、下水、及び、土壌等の環境を汚染する場所へ廃棄しないこと。）

施工後の安全

本製品は揮発性の化学物質を含んでいますので、塗装直後の引渡しの場合は、施主様に対して安全性に十分に注意を払うように指導してください。例えば、不特定多数の方が利用される施設などの場合は、立看板などでベンキ塗り立てである旨を表示し、化学物質過敏症ならびにアレルギー体質の方が接することのないようにしてください。

関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp



お近くの営業所は
こちらから！

各種カタログご覧になれます。