

製品説明書

# 1コートレタンECO

関西ペイント株式会社

## ◇系統

下塗・上塗兼用2液アクリルウレタン樹脂塗料

## ◇特徴

- ・下塗り、上塗りの両性能を有しており、1コートへの工程短縮が可能
- ・防食性と耐候性に優れている
- ・従来の2コート並みの耐切削油性を発揮
- ・特定化学物質障害予防規則に対応しています。

## ◇用途

各種金属製品、工作機械、建設機器など

## ◇容量・色相・光沢

|    |        |
|----|--------|
| 容量 | 16kg   |
| 色相 | ソリッド各色 |
| 光沢 | 艶有～3分艶 |

## ◇化学物質管理等に関する規制

・RoHS指令の対象物質(※)は塗料設計上、意図的には使用しておりません。

※RoHS対象物質：鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニール(PBB)、ポリ臭化ジフェニールエーテル(PBDE)、フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)(DEHP)、フタル酸ブチルベンジル(BBP)、フタル酸ジブチル(DBP)、フタル酸ジイソブチル(DIBP)

・紛争鉱物（金、錫、タンタル、タングステン）は塗料設計上、意図的には使用しておりません。

## ◇各種表示（塗色：ホワイト）

|        |       |            |
|--------|-------|------------|
| 消防法    | 危険物表示 | 合成樹脂エナメル塗料 |
|        | 危険等級  | Ⅲ          |
|        | 区分    | 第4類 第2石油類  |
| 毒劇物表示  |       | 該当なし       |
| 有機溶剤区分 |       | 第2種有機溶剤等   |

## ◇塗料性状値（塗色：ホワイト）

|      |                      |     |
|------|----------------------|-----|
| 密度   | (g/cm <sup>3</sup> ) | 1.3 |
| 粘度   | (KU/25℃)             | 73  |
| 加熱残分 | (%)                  | 62  |

※上記特数値は実績に基づくものであり、ロット等により若干の変動があります。

## ◇組成表（塗色：ホワイト）

| 成分名    | 重量比率(wt%) |
|--------|-----------|
| アクリル樹脂 | 26        |
| 顔料     | 36        |
| 溶剤     | 36        |
| 添加剤    | 2         |
| 合計     | 100       |

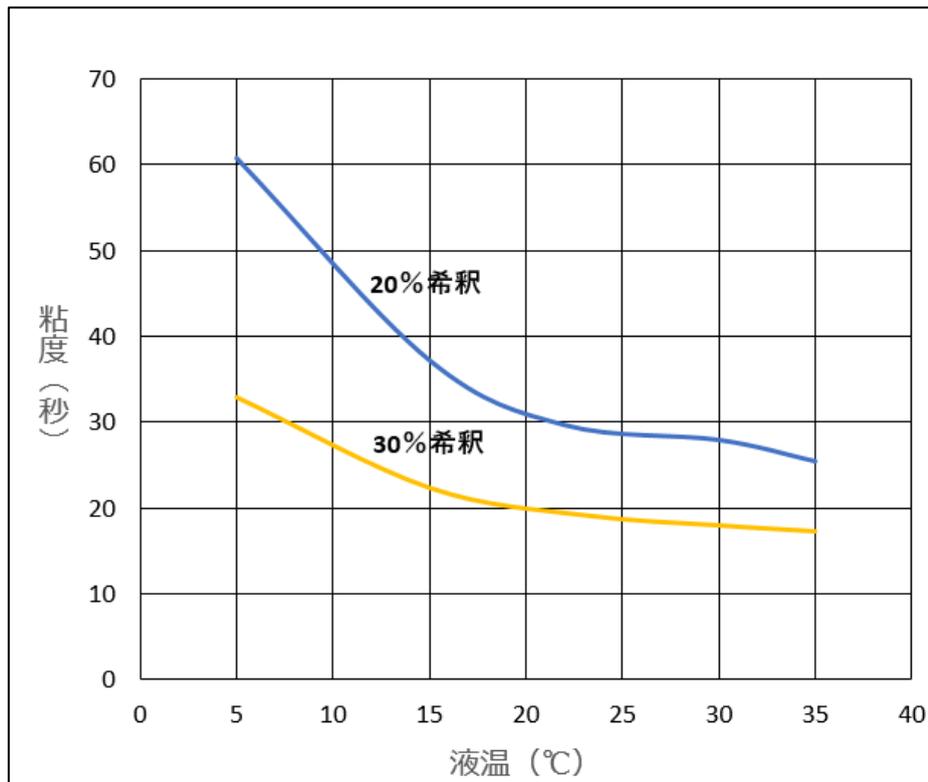
※上記数値は基本配合に基づくものであり、ロット等により若干の変動があります。

## ◇標準塗装条件

|                 |                                 |
|-----------------|---------------------------------|
| 塗装方法            | エアスプレー、エア霧化静電等                  |
| 硬化剤             | 1コートレタンECO 硬化剤 標準形              |
| 混合比             | ベース：硬化剤 = 5：1                   |
| 希釈シンナー          | カンパ工業用ウレタンシンナーECO               |
| 希釈率             | 10～30%                          |
| 希釈粘度(23℃/岩田カップ) | 13～18秒                          |
| 指触乾燥            | 15分以内                           |
| 半硬化             | 2時間以内                           |
| 塗装間隔            | 最長 20℃×7日                       |
| 強制乾燥            | 80℃×30分                         |
| 可使時間            | 20℃×5時間                         |
| 標準膜厚            | 30～50μm                         |
| 理論塗布量           | 24g/m <sup>2</sup> /10μm (ホワイト) |

※塗装時のロスは含みません。

## ◇温粘曲線



塗色： ホワイト

シンナー： カンペ工業用ウレタンシンナー-ECO

粘度カップ： NK-2（岩田カップ）

## ◇適用素材

| 素材             | 前処理 | 初期付着    |
|----------------|-----|---------|
|                |     | (1mm)   |
| リン酸亜鉛処理鋼板      | -   | 100/100 |
| リン酸鉄処理鋼板       | -   | 100/100 |
| ステンレス (SUS304) | 脱脂  | 100/100 |

※弊社手配の各種素材において、初期付着(残存マス目)のみで判定した結果です。

その他性能（耐久性）については事前確認の上でご使用ください。

## ◇塗装上の注意

- ・ 塗料はよくかき混ぜて均一にしてからご使用ください。
- ・ 素材の脱脂状態、前処理条件等により、付着・塗膜性能などが異なる場合があります。
- ・ 溶解力不足等による不具合防止のため、希釈は専用シンナーをご使用ください。
- ・ 希釈シンナーの番手選定及び塗装粘度においては、ライン条件（塗装機や塗装条件等）によって異なりますので、適切なシンナー及び塗装粘度でご使用ください。
- ・ Wet on Wet（2コート1ベーク）で塗装する場合は、下塗り塗料のセッティング時間を遵守してください。
- ・ ガス直火炉での焼付の場合、炉内のガス等により仕上がりに影響が出る可能性があります。（電気炉とガス直火炉では、仕上がりが異なる場合があります。）
- ・ リコート塗装をする時は、オーバーベークなどの塗面状況によっては層間剥離の懸念があるため、再塗装の前にペーパー研磨処理を推奨いたします。

## ◇塗膜性能

### 試験片作成条件

|      |                                    |
|------|------------------------------------|
| 素材   | リン酸亜鉛処理板 (0.8t×70mm×150mm SPCC-SD) |
| 塗装方法 | エアスプレー                             |
| 塗料   | 1コートレタンECO ホワイト 艶有                 |
| 乾燥条件 | 23℃×7日                             |
| 膜厚   | 30~40μm                            |

| 試験項目     | 試験条件                                       | 評価       | 試験結果    |
|----------|--|----------|---------|
| 鏡面光沢度    | 60°鏡面光沢度                                   | -        | 80以上    |
| 引っかき硬度   | 鉛筆法  | 擦り傷      | H       |
| 付着性      | 1mm碁盤目 (クロスカット法)                           | 残存マス目    | 100/100 |
| 耐おもり落下性  | デュボン式 1/2in×500g                           | -        | 50cm    |
| エリクセン    | φ20mm 鋼球 押出                                | フレ       | 6mm     |
| 耐折り曲げ性   | 180° 折り曲げφ mm                              | フレ       | 6mm     |
| 耐湿性      | 50℃ 95%RH 240時間                            | 外観       | 異常なし    |
| 耐中性塩水噴霧性 | 5%NaCl 35℃×240時間                           | テープ片側剥離幅 | 3mm以下   |
| 耐酸性      | 5%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 23℃×240時間 | 外観       | 異常なし    |
| 耐アルカリ性   | 5%NaOH 23℃×240時間                           | 外観       | 異常なし    |
| 耐揮発油性    | 揮発油浸漬 20℃×4時間                              | 外観       | 異常なし    |
| 耐切削油性    | 50℃ シンタイロ9954 10%水溶液浸漬 60日                 | 外観       | 異常なし    |
| 促進耐候性    | キセノンウェザーメーター(XWOM) 1000時間                  | 光沢保持率    | 90%以上   |
|          |  | 色差       | 1.0以下   |

※上記結果は、塗色：ホワイトによる弊社社内試験に基づく代表値であり、保証値ではありません。

※製品の改良等により、事前予告なしにデータ等の記載内容の変更を行う場合がありますが、これらにより生じた如何なる損害に関しましても当社は責任を負いかねます。また、本書記載のデータ等は弊社にて実施した試験に基づくものであり、保証値ではありませんので、十分な事前確認の上でご使用ください。  
本製品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合は事前にご相談ください。また、食品衛生法には適合しておりませんので、食品用器具及び容器包装（直接食品と接触する箇所）への適用の際は、注意をお願い致します。

※本製品の内容については予告なしに変更することもございますので予めご了承ください。