

塗装仕様書

Vフロン#2000上塗

(1)塗装仕様 AL-2-2S(3C1B)



大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701

1. 使用塗料

工程	商品名
下塗塗料	CFプライマー
上塗塗料	Vフロン#2000上塗

2. シンナー

工程	商品名
下塗シンナー	CFプライマーシンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)
上塗シンナー	Vフロン#2000上塗シンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)

3. 塗装仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒)イトANK2	膜厚(μm)
1 素地調整	脱脂-化成皮膜処理	—	—
2 エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—	—
3 CFプライマー	CFプライマーシンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機 :15~25	5~10
4 セッティング	10~20分(室温)	—	—
5 Vフロン#2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機 :15~25	15~20
6 セッティング	10~20分(室温)	—	—
7 Vフロン#2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機 :15~25	20以上
8 セッティング	10~20分(室温)	—	—
9 焼付	160°C × 20分(素材温度)	—	—

4. 注意事項

- ・化成皮膜処理は、素材専用の処理を行って下さい。
- ・表面処理基準は、処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・隠ぺい性の劣る色相、及びブルー系の色相の場合は、N7.0クラスのグレーまたは共色の中塗りを15μm以上を塗装し乾燥して下さい。
- ・色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- ・焼付乾燥後、次の塗装工程に入る前に放冷し被塗物温度をさげて下さい。
- ・塗装回数及び膜厚は、施工環境の状態により増減します。
- ・焼付条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
- ・焼付温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

塗装仕様書

Vフロン#2000上塗



大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701

(2) 塗装仕様 AL-2-2M(4C2B)

1. 使用塗料

工程	商品名
下塗塗料	CFプライマー
上塗塗料	Vフロン#2000上塗メタリック
クリアー塗料	Vフロン#2000上塗クリアー

2. シンナー

工程	商品名
下塗シンナー	CFプライマーシンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)
上塗シンナー	Vフロン#2000上塗シンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)

3. 塗装仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒)17℃NK2	膜厚(μm)
1 素地調整	脱脂ー化成皮膜処理	ー	ー
2 エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	ー	ー
3 CFプライマー	CFプライマーシンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装機 : 15~25	5~10
4 セッティング	10~20分(室温)	ー	ー
5 Vフロン#2000上塗指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装機 : 15~25	15~20
6 セッティング	10~20分(室温)	ー	ー
7 Vフロン#2000上塗指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装機 : 15~25	20以上
8 セッティング	10~20分(室温)	ー	ー
9 焼付	160℃×20分(素材温度)	ー	ー
10 エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	ー	ー
11 Vフロン#2000上塗クリアー	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装機 : 15~25	10~15
12 セッティング	10~20分(室温)	ー	ー
13 焼付	160℃×20分(素材温度)	ー	ー

* 工程6と7の間に焼付工程を入れることも可能です。

4. 注意事項

- ・化成皮膜処理は、素材専用の処理を行って下さい。
- ・表面処理基準は、処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・隠ぺい性の劣る色相、及びブルー系の色相の場合は、N7.0クラスのグレーまたは共色の中塗りを15μm以上を塗装し乾燥して下さい。
- ・色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- ・焼付乾燥後、次の塗装工程に入る前に放冷し被塗物温度をさげて下さい。
- ・塗装回数及び膜厚は、施工環境の状態により増減します。
- ・焼付条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
- ・焼付温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

塗装仕様書

Vフロン#2000上塗

(3)塗装仕様 Zn-2-2S(3C2B)



大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701

1. 使用塗料

工程	商品名
下塗塗料	CFプライマー
上塗塗料	Vフロン#2000上塗

2. シンナー

工程	商品名
下塗シンナー	CFプライマーシンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)
上塗シンナー	Vフロン#2000上塗シンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)

3. 塗装仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒)イワタNK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂-化成皮膜処理(りん酸亜鉛系)	—
2	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—
3	CFプライマー	CFプライマーシンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機:15~25
4	セッティング	10~20分(室温)	—
5	焼付	160°C×20分(素材温度)	—
6	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—
7	Vフロン#2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機:15~25
8	セッティング	10~20分(室温)	—
9	Vフロン#2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機:15~25
10	セッティング	10~20分(室温)	—
11	焼付	160°C×20分(素材温度)	—

尚、メタリック仕様については弊社までご相談下さい。

4. 注意事項

- ・化成皮膜処理は、素材専用の処理を行って下さい。
- ・表面処理基準は、処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・隠ぺい性の劣る色相、及びブルー系の色相の場合は、N7.0クラスのグレーまたは共色の中塗りを15μm以上を塗装し乾燥して下さい。
- ・色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- ・塗装回数及び膜厚は、施工環境の状態により増減します。
- ・焼付条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
- ・焼付温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

塗装仕様書

Vフロン#2000上塗

(4)塗装仕様 Zn-2-5S(3C2B)



大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701

1. 使用塗料

工程	商品名
下塗塗料	V-PET#1340QD CWホワイト
上塗塗料	Vフロン#2000上塗

2. シンナー

工程	商品名
下塗シンナー	—
上塗シンナー	Vフロン#2000上塗シンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)

3. 塗装仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒)イワタNK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂—化成皮膜処理(りん酸亜鉛系)	—
2	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—
3	V-PET#1340QD CWホワイト	粉体塗装静電ガンで塗装する。	60~70
4	焼付	170°C×20分(素材温度)	—
5	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—
6	Vフロン#2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機:15~25
7	セッティング	10~20分(室温)	—
8	Vフロン#2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機:15~25
9	セッティング	10~20分(室温)	—
10	焼付	160°C×20分(素材温度)	—

尚、メタリック仕様については弊社までご相談下さい。

4. 注意事項

- 化成皮膜処理は、素材専用の処理を行って下さい。
- 表面処理基準は、処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- 隠ぺい性の劣る色相、及びブルー系の色相の場合は、N7.0クラスのグレーまたは共色の中塗りを15μm以上を塗装し乾燥して下さい。
- 色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- 塗装回数及び膜厚は、施工環境の状態により増減します。
- 焼付条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
- 焼付温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

塗装仕様書

Vフロン#2000上塗

(5)塗装仕様 Su-2-2S(3C1B)



大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701

1. 使用塗料

工程	商品名
下塗塗料	CFプライマー
上塗塗料	Vフロン#2000上塗

2. シンナー

工程	商品名
下塗シンナー	CFプライマーシンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)
上塗シンナー	Vフロン#2000上塗シンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)

3. 塗装仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒)イワタNK2	膜厚(μm)
1 素地調整	脱脂-化成皮膜処理(ステンレス用)	—	—
2 エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—	—
3 CFプライマー	CFプライマーシンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機:15~25	5~10
4 セッティング	10~20分(室温)	—	—
5 Vフロン#2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機:15~25	15~20
6 セッティング	10~20分(室温)	—	—
7 Vフロン#2000上塗 指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、 エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー:20~25 静電塗装機:15~25	20以上
8 セッティング	10~20分(室温)	—	—
9 焼付	160°C × 20分(素材温度)	—	—

4. 注意事項

- ・化成皮膜処理は、素材専用の処理を行って下さい。
- ・表面処理基準は、処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・隠ぺい性の劣る色相、及びブルー系の色相の場合は、N7.0クラスのグレーまたは共色の中塗りを15μm以上を塗装し乾燥して下さい。
- ・色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- ・塗装回数及び膜厚は、施工環境の状態により増減します。
- ・焼付条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
- ・焼付温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

塗装仕様書

Vフロン#2000上塗



大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701

(6) 塗装仕様 Su-2-2M(4C2B)

1. 使用塗料

工程	商品名
下塗塗料	CFプライマー
上塗塗料	Vフロン#2000上塗メタリック
クリアー塗料	Vフロン#2000上塗クリアー

2. シンナー

工程	商品名
下塗シンナー	CFプライマーシンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)
上塗シンナー	Vフロン#2000上塗シンナー #05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)、#45(真夏)

3. 塗装仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒)17℃NK2	膜厚(μm)
1 素地調整	脱脂ー化成皮膜処理(ステンレス用)	—	—
2 エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—	—
3 CFプライマー	CFプライマーシンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装機: 15~25	5~10
4 セッティング	10~20分(室温)	—	—
5 Vフロン#2000上塗指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装機: 15~25	15~20
6 セッティング	10~20分(室温)	—	—
7 Vフロン#2000上塗指定色	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装機: 15~25	20以上
8 セッティング	10~20分(室温)	—	—
9 焼付	160℃×20分(素材温度)	—	—
10 エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—	—
11 Vフロン#2000上塗クリアー	Vフロン#2000上塗シンナーで希釈し、エアスプレーまたは静電塗装機で塗装する。	エアスプレー: 20~25 静電塗装機: 15~25	10~15
12 セッティング	10~20分(室温)	—	—
13 焼付	160℃×20分(素材温度)	—	—

* 工程6と7の間に焼付工程を入れることも可能です。

4. 注意事項

- ・ 化成皮膜処理は、素材専用の処理を行って下さい。
- ・ 表面処理基準は、処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・ 隠ぺい性の劣る色相、及びブルー系の色相の場合は、N7.0クラスのグレーまたは共色の中塗りを15μm以上を塗装し乾燥して下さい。
- ・ 色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- ・ 塗装回数及び膜厚は、施工環境の状態により増減します。
- ・ 焼付条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
- ・ 焼付温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

塗膜性能

Vフロン#2000上塗

一般

ソリッドカラー仕様:AL-2-2S



大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701

試験項目		塗膜性能	試験方法
色		各色	—
光沢		3分艶以上	—
焼付条件		160°C×20分	—
鉛筆硬度		H~2H	JIS K 5600-5-4 準拠
一次付着性		100/100	JIS K 5600-5-6 準拠
耐衝撃性		剥離なし	JIS K 5600-5-3 準拠
耐摩耗性		40mg以下	JIS K 5600-5-9 磨耗輪法
耐沸騰水性	外観	異常なし	99°C~100°C 沸騰水5時間浸漬後
	付着性	100/100	JIS K 5600-5-6 準拠 付着性試験実施
耐湿性	外観	異常なし	JIS K 5600-7-2 準拠 4000時間試験後
	付着性	100/100	JIS K 5600-5-6 準拠 付着性試験実施
耐中性塩水噴霧性	平面部	異常なし	JIS K 5600-7-1 準拠 4000時間
	カット部	異常なし	
キヤス耐食性	平面部	異常なし	JIS H 8681 準拠 120時間
	カット部	片巾1mm以内ふくれ白錆	
耐アルカリ性		異常なし	JIS H 8602-6-8 準拠 0.5%NaOH 20°C×72時間
促進耐候性		光沢保持率80%以上	サンシャインウェザーメーター 5000時間

※上記性能は、クロメート系化成皮膜処理アルミニウム板(2mm^t)での標準仕様に基づいて試験を実施。

※腐食性試験板は、水洗後に評価。

塗膜性能

Vフロン#2000上塗

AAMA 2605-13

ソリッドカラー仕様:AL-2-2S



大日本塗料株式会社

●大阪市中央区南船場 1-18-11 TEL (06)6266-3134
 ●東京都大田区蒲田 5-13-23 TEL (03)5710-4501
 ●名古屋市中区金山 1-12-14 TEL (052)332-1701

試験項目	結果	試験方法
60度鏡面光沢度 (Specular Gloss)	30	ASTM D523
塗膜硬度 (Dry Film Hardness)	合格	ASTM D3363 鉛筆引っ掻き値 破れ 最低硬度F
付着性 (Dry Adhesion)	合格	1mm間隔 100/100 テープ剥離
耐沸騰水性 (Boiling Water Adhesion)	合格	沸騰水浸漬20分後 1mm間隔 100/100 テープ剥離
耐衝撃性 (Impact Resistance)	合格	直径16mmの先端が球状の衝撃試験機により最低 3mm±0.3mmの変形を生じる衝撃を与えて、テープ 剥離試験を行う
耐摩耗性 (Abrasion Resistance)	合格	ASTM D968 落砂法 摩耗係数値 40以上
耐湿潤性 (Humidity Resistance)	合格	ASTM D2247 4000時間 ASTM D714 図No4参照 Few 膨れサイズ番号8以上
耐中性塩水噴霧性 (Salt Spray Resistance)	合格	ASTM B117 4000時間 ASTM D1654 参照 カット部レイティングNo.7以上 膨れレイティングNo.8以上
耐塩酸性 (Muriatic Acid Resistance)	合格	10%塩酸水溶液15分スポットテスト 外観変化、膨れなし
耐モルタル性 (Mortar Resistance)	合格	38°C、湿度100%でモルタル24時間テスト 剥離、外観変化のない事
耐硝酸性 (Detergent Resistance)	合格	70%硝酸蒸気暴露テスト 30分暴露 ASTM D2244による色差 $\Delta E=5$ 以下
耐洗剤性 (Detergent Resistance)	合格	38°C、3%洗剤溶液浸漬 72時間 剥離、外観変化のない事
耐候性 (Color Resistance)	合格	南フロリダ暴露 10年 色差 $\Delta E=5$ 以下
耐候性 (Gloss Retention)	合格	南フロリダ暴露 10年 光沢保持率50%以上