

# 環境対応形焼付塗料 「DNT ECOシリーズ」

Printing Coatings for Environment  
「DNT ECO Series」

工業塗料部門 金属焼付塗料事業部

近年、工業製品製造時における環境負荷低減の動きがあり、塗装時に発生する環境負荷物質の削減が求められている。当社はこの様なユーザーニーズに対応して、環境にやさしい合成樹脂系焼付塗料を開発し、環境対応形焼付塗料「DNT ECOシリーズ」として提供している。

## 1 特長

### 環境対応

1. 脱重金属  
鉛、六価クロム、カドミウム、水銀を配合していない。
2. 非トルエン・キシレン  
トルエン・キシレンを配合していない。
3. F 相当、またはF 相当  
ホルムアルデヒド分散等級は、F 相当、またはF 相当である。

### 高性能

1. 優れた塗膜性能  
従来タイプと同等の塗膜性能を有する。

従来タイプ

デリコンビッグ  
プラサフ#200HB  
デリコン#300  
アクローゼ#6000  
Vクロマ#100

環境対応タイプ

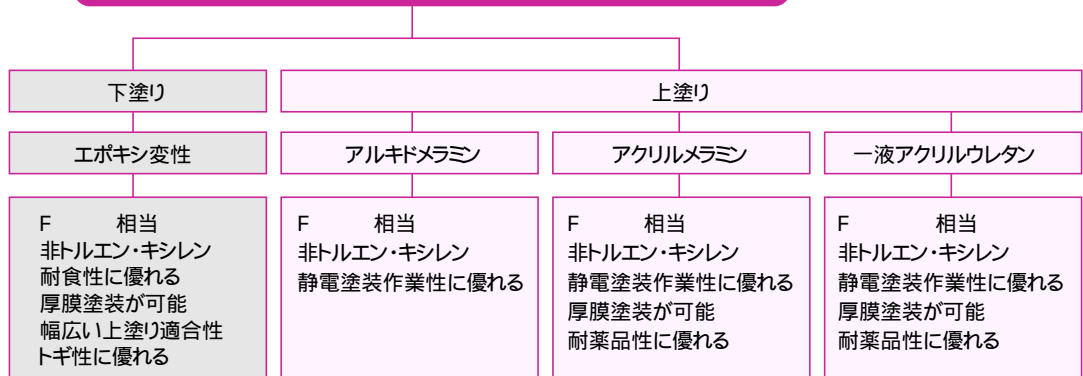
デリコンECOプラサフHB  
デリコンECO  
アクローゼECO  
Vクロマ#100ECO



2. 優れた塗装作業性  
各種静電塗装機への適合性に優れる。

## 2 体系図

## DNT ECOシリーズ



商品名	デリコンECOプラサフHB
容量	16kg
樹脂系	エポキシ変性アルキドメラミン
ホルムアルデヒド 放散等級相当レベル	F 相当
内部溶剤	非トルエン・キシレン
色相	白・グレー・淡彩色
重金属	配合せず
焼付条件	120 × 15分( wet on wet )
希釈シンナー	デリコンECOシンナー
標準膜厚( μm )	25 ± 5
備考	耐食性

商品名	デリコンECO
容量	16kg
樹脂系	アルキドメラミン
ホルムアルデヒド 放散等級相当レベル	F 相当
内部溶剤	非トルエン・キシレン
色相	白・各色
重金属	配合せず
焼付条件	130 × 20分
希釈シンナー	デリコンECOシンナー
標準膜厚( μm )	30 ± 5
備考	塗装作業性

商品名	アクローゼECO
容量	16kg
樹脂系	アクリルメラミン
ホルムアルデヒド 放散等級相当レベル	F 相当
内部溶剤	非トルエン・キシレン
色相	白・各色・メタリック
重金属	配合せず
焼付条件	150 × 20分
希釈シンナー	アクローゼECOシンナー
標準膜厚( μm )	30 ± 5
備考	塗装作業性 ハイソリッドタイプ

商品名	Vクロマ#100ECO
容量	16kg
樹脂系	一液アクリルウレタン
ホルムアルデヒド 放散等級相当レベル	F 相当
内部溶剤	非トルエン・キシレン
色相	白・各色・メタリック
重金属	配合せず
焼付条件	160 × 20分
希釈シンナー	Vクロマ#100ECOシンナー
標準膜厚( μm )	30 ± 5
備考	耐候性

## 3 塗膜性能

項目	デリコンECOプラサフHB	デリコンECO	アクローゼECO	Vクロマ#100ECO
鉛筆硬度	F	F	2H	2H
碁盤目付着性	9点以上	9点以上	9点以上	9点以上
耐衝撃性 (1/2" × 500g × 30cm)	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
耐中性 塩水噴霧性	144時間異常なし	96時間異常なし	240時間異常なし	240時間異常なし
耐湿性	120時間異常なし	96時間異常なし	240時間異常なし	240時間異常なし
促進耐候性 (サンシャインウエザメーター)	300時間 光沢保持率 80%以上	300時間 光沢保持率 80%以上	500時間 光沢保持率 80%以上	1000時間 光沢保持率 80%以上
塗板作成条件	素 材：SPCC-SD 燐酸亜鉛処理 下 塗 り：デリコンECO プラサフHD 焼付条件：130 × 20分 標準膜厚：下塗り25μm 上塗り30μm	素 材：SPCC-SD 燐酸亜鉛処理 上 塗 り：デリコンECO 焼付条件：130 × 20分 標準膜厚：上塗り30μm	素 材：SPCC-SD 燐酸亜鉛処理 上 塗 り：アクローゼECO 焼付条件：150 × 20分 標準膜厚：上塗り30μm	素 材：SPCC-SD 燐酸亜鉛処理 上 塗 り：Vクロマ#100 ECO 焼付条件：160 × 20分 標準膜厚：上塗り30μm