

合成樹脂系下塗塗料



RoHS/ELV指令
対応商品

COSM SERIES

コスモシリーズ

鉛・クロムフリー / 速乾 / 高耐久性

大日本塗料株式会社

DNT 大日本塗料株式会社

●東日本販売部

東京営業所 ☎03-5710-4501 ☎144-0052 東京都大田区蒲田5-13-23(TOKYU REIT 蒲田ビル)
札幌営業所 ☎011-822-1661 ☎003-0012 札幌市白石区中央二条 1-5-1
仙台営業所 ☎022-288-8866 ☎984-0011 仙台市若林区六丁の目西町8-1(斎喜センタービル)
北関東営業所 ☎0480-26-5111 ☎346-0003 埼玉県久喜市久喜中央1-5-18(辻屋ビル)
新潟営業所 ☎025-244-7890 ☎950-0912 新潟市中央区南笹口1-1-54(日生南笹口ビル)
千葉営業所 ☎043-225-1721 ☎260-0015 千葉市中央区富士見2-7-5(富士見ハイネスビル)
神奈川営業所 ☎042-786-1831 ☎252-0233 神奈川県相模原市中央区高沼台1-7-7(トラス・テック相模原ビル)
静岡営業所 ☎054-254-5341 ☎420-0857 静岡市葵区御幸町8(静岡三菱ビル)

塗料相談室 フリーコール 0120-98-1716 <https://www.dnt.co.jp/>

●西日本販売部

大阪営業所 ☎06-6266-3116 ☎542-0081 大阪市中央区南船場1-18-11(SRビル長堀)
名古屋営業所 ☎052-332-1701 ☎460-0022 名古屋市中区金山1-12-14(金山総合ビル)
富山営業所 ☎076-444-5260 ☎930-0005 富山市新桜町6-15(Toyama Sakuraビル)
京滋営業所 ☎075-595-7761 ☎607-8085 京都市山科区竹鼻堂ノ前町46-1(京都山科ビル)
姫路出張所 ☎079-226-5727 ☎670-0965 兵庫県姫路市東延末一丁目1番地(姫路NKビル)
岡山営業所 ☎086-214-1852 ☎700-0034 岡山市北区高柳東町10-30
広島営業所 ☎082-286-2811 ☎732-0802 広島市南区大州3-4-1
高松営業所 ☎087-869-2585 ☎761-8075 高松市多肥下町1511-1(サンフラワー通り東ビル)
福岡営業所 ☎092-938-8222 ☎811-2317 福岡県糟屋郡粕屋町長者原東3-10-5

COSM SELECTION

地球環境保全への世界的対応が急速に求められる時代、塗料分野においても環境対応形商品が主流になってきています。従来から、産業機械・建築機械・大型車両用下塗塗料として速乾性・防錆性・各種上塗り性に優れ、幅広く使用されてきた『ジंकライト』の性能をそのままに、鉛・クロムフリー化を行いRoHS/ELV指令対応商品として生まれてきたのが『コスモシリーズ』です。

用途 鉄骨鋼材、産業機械、大型車両、電気機器類用の鉛・クロムフリー下塗塗料

※上記以外の用途に使用される場合は、弊社にお問い合わせ下さい。

SELECT GUIDE セレクトガイド

素材	防錆力 ① → ④ 高い	タイプ	樹脂	塗料名
鉄	1	汎用標準タイプ	変性アルキド	コスモレックス#100 プライマー
	2	上塗り後の外観向上タイプ		コスモレックス#300 プライマーサーフェーサー
	2	上塗り後の高外観向上タイプ		コスモレックス#500 プライマーサーフェーサー
	3	パテ付可能 Wet on Wet タイプ	一液形エポキシ	コスモレックス#1000T
	3	特化則対応タイプ パテ付可能・Wet on Wet可能		コスモレックス#1200F
	4	高防錆性・塩害仕様タイプ Wet on Wet可能		コスモレックス#2000
	2	低トルエン・キシレン タイプ	変性アルキド	コスモマイルド
非鉄 <small>アルミ ステンレス 亜鉛めっき (どぶ漬け亜鉛めっきは除く)</small>	3	パテ付可能 Wet on Wet タイプ	一液形エポキシ	コスモレックス#1000T
	3	特化則対応タイプ パテ付可能・Wet on Wet可能		コスモレックス#1200F
	4	高防錆性・塩害仕様タイプ Wet on Wet可能		コスモレックス#2000

SELECT DATE セレクトデータ

塗料名	容量 (kg)	色相	主な用途	乾燥(分)		上塗り適合性					標準膜厚 (μm)	希釈シンナー	テクニカルデータ
				指触	ハンドリング	ラッカー	フタル酸	ウレタン	メラミン				
コスモレックス #100 プライマー	4・20	赤さび	鉄骨鋼材など	10	20	○	◎	△	○	30 ~ 40	コスモレックス シンナー #5, #15, #25, #35	4 ページ	
	20	ライトグレー エロー、黒											
コスモレックス #300 プライマーサーフェーサー	20	ライトグレー 赤さび エロー、黒、白	フォークリフト クレーン車 鉄道車両など	10	30	○	◎	◎	○	30 ~ 40	コスモレックス シンナー #5, #15, #25, #35	5 ページ	
													20
コスモレックス #500 プライマーサーフェーサー	20	ライトグレー	ダンプ ミキサー車 ローリー車など	10	30	○	◎	◎	◎	30 ~ 40		6 ページ	
コスモレックス #1000T	4・16	ライトグレー	エレベーター 立体駐車場 鋼製建具など	10	30	○	◎	◎	○	25 ~ 35	コスモレックス #1000シンナー #5, #15, #25, #35	7 ページ	
	16	赤さび、白											
コスモレックス #1200F	16	グレー	エレベーター 立体駐車場 鋼製建具など	10	30	○	◎	◎	○	25 ~ 35	コスモレックス #1200Fシンナー #10, #20, #30	8 ページ	
コスモレックス #2000	16	グレー	雪上車 海岸地域の 鉄骨鋼材・機械類 など	10	20	○	×	◎	○	30 ~ 40	コスモレックス #2000シンナー #5, #15, #25, #35	9 ページ	
コスモマイルド	16	グレー	エレベーター 鋼製建具など	10	30	○	◎	◎	○	30 ~ 40	コスモマイルド シンナー #5, #10, #20, #30	10 ページ	

コスモレックス#100

プライマー

TECHNICAL DATA

テクニカルデータ

色相・容量

赤さび 4kg、20kg

ライトグレー、エロー、黒 20kg

使用方法

	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	コスモレックスシンナー	
シンナー希釈率(Wt比)	15~30%	5~20%
塗装粘度(IHSカップ#2)	15~25秒	30~50秒
標準膜厚	30~40 μ m	
塗装回数	1~2回	
理論塗布量(35 μ m)	106g/m ²	
塗装間隔(23°C)	フタル酸系	常乾2時間以上、3日以内(又は強乾80°C×15分)
	ラッカー系	常乾2~48時間以内、7日間以上(又は強乾80°C×15分)
ダレ限界膜厚(エアレススプレー、23°C)	Wet 250 μ m Dry 80 μ m	シンナー希釈率 12% 2次圧 10MPa(100kg/cm ²) チップ 163-615

塗料性状

粘度(25°C)	80±5KU/ストーマー
密度(20°C)	1.48±0.05
分散度(分布図法)	50 μ m以下

塗膜性能

試験項目	試験結果	試験方法	
乾燥時間(23°C)	指触	10分以内	JIS K 5600,3.2
	半硬化	20分以内	JIS K 5600,3.3
1次物性	付着性	分類1以上	JIS K 5600,5.6
	耐カッピング性	5.0mm以上	JIS K 5600,5.2
	耐おもり落下性	30cm以上	JIS K 5600,5.3 (1/2"φ×300g)
耐水性	240時間合格	JIS K 5600,6.2 上水道	
耐中性塩水噴霧性	144時間合格 (錆巾片側3mm以内)	JIS K 5600,7.1	
耐熱性	130°C×8時間合格	JIS K 5600,6.3	
屋外暴露性	12ヶ月発錆なし	JIS K 5600,7.6	
耐上塗り性	ハイメメル車輻用	良好	インターバル 2時間以上(23°C)、 3日以内
	マイトロン	良好	
	ハイトップ	良好	インターバル2時間 ~48時間
	アクローゼスーパーECO	良好	7日以上(23°C)
冷熱サイクル性	ハイメメル車輻用	10サイクル合格	-30°C × 4h → R.T. × 0.5h → 80°C × 4h → R.T. × 15.5h /サイクル

注1) TPIは、JIS G 3141(SPPC-SB)を使用し、#320ペーパー研磨・キシン脱脂洗浄後、膜厚30~40 μ mとなるようスプレー塗装を行っています。

関連法規

危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—

標準塗装仕様

工程	塗料名	作業内容	塗装回数	塗装間隔(23°C)	膜厚(μ m)
1	—	サンド又はショットのプラスト処理、もしくは脱脂・脱錆後リン酸塩被膜化成処理を行う。 ※プラスト処理のグレードは、SSPC-SP6-63T(Commercial)又は、ISO-Sa2以上とする。	—	直ちに	—
2	コスモレックス#100プライマー	コスモレックスシンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1	2時間以上	30~40
3	ハイメメル車輻用	塗料用シンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	30~40
	マイトロン	エナメルシンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。			
	アクローゼスーパーECO	ラッカーシンナーECOで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	2~3	1時間以上	30~40

注1) 工程2の塗装間隔で3日を超える場合は、①層間付着性阻害物質の除去②上塗りの投着効果を与えるために、ペーパー空研ぎ程度の下塗り面の目粗しを必ず行って下さい。

注2) 工程3の塗装間隔は、上塗り後の屋内養生期間で示しています。

本カタログ値は、製品を適正にご使用頂くための代表値を記載したものです。記載条件以外の場合は、事前にお問い合わせ下さい。本カタログに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。

コスモレックス#300

プライマーサーフェーサー

色相・容量

ライトグレー、赤さび、エロー、黒、白 20kg

使用方法

	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	コスモレックスシンナー	
シンナー希釈率(Wt比)	15~30%	5~20%
塗装粘度(IHSカップ#2)	15~25秒	30~50秒
標準膜厚	30~40μm	
塗装回数	1~2回	
理論塗布量(35μm)	100g/㎡	
塗装間隔(23°C)	ウレタン系	常乾2時間以上、3日以内(又は強乾80°C×15分)
	フタル酸系	常乾1時間以上、3日以内(又は強乾80°C×15分)
ダレ限界膜厚(エアレススプレー、23°C)	Wet 150μm (シンナー希釈率 13% 2次圧 10MPa(100kg/cm ²) チップ 163-615) Dry 50μm	

塗料性状

粘度(25°C)	82±5KU/ストーマー
密度(20°C)	1.33±0.05
分散度(分布図法)	30μm以下

上記の数値はライトグレーを示すものであり、色により若干の変動があります。

標準塗装仕様

建設機械、工作機械など、ライン塗装でプライマー塗装後、短時間で上塗り塗装するもので、上塗り後の高仕上がり外観を必要とするもの。

工程	塗料名	作業内容	塗装回数	塗装間隔(23°C)	膜厚(μm)
1	素地調整	サンド又はショットのプラスト処理、もしくは脱脂・脱錆後リン酸塩被膜化成処理を行う。 ※プラスト処理のグレードは、SSPC-SP6-63T(Commercial)又は、ISO-Sa2以上とする。	—	直ちに	—
2	下塗り	コスモレックス#300 プライマーサーフェーサー	1	2時間以上、 3日以内	30~40
3	上塗り	ハイメルク車輻用	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	30~40
	マイトロン	エナメルシンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。			
	アクローゼスーパーECO	2~3	1時間以上	30~40	
	デリコン	1~2	120~130°C ×20~30分	30~40	
	Vトップ*	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	30~40	
	Vトップ車輻用ゴールド*	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	50~60	

注1)工程2の塗装間隔で3日を超える場合は、①層間付着性阻害物質の除去②上塗りの投錨効果を与えるために、ペーパー空研ぎ程度の下塗り面の目粗しを必ず行って下さい。

注2)工程3の塗装間隔は、上塗り後の屋内養生期間で示しています。

*Vトップ・Vトップ車輻用ゴールドに対して、強制乾燥を行う場合は下塗り面の目粗しを行って下さい。

本カタログ値は、製品を適正にご使用頂くための代表値を記載したものです。記載条件以外の場合は、事前にお問い合わせ下さい。本カタログに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。

塗膜性能

試験項目	試験結果	試験方法	
乾燥時間(23°C)	指触	10分以内	JIS K 5600,3.2
	半硬化	30分以内	JIS K 5600,3.3
1次物性	付着性	分類1以上	JIS K 5600,5.6
	耐カッピング性	6.0mm以上	JIS K 5600,5.2
	耐おもり落下性	40cm以上	JIS K 5600,5.3 (1/2"φ×300g)
耐水性	240時間合格	JIS K 5600,6.2 上水道	
耐中性塩水噴霧性	240時間合格 (錆巾片側3mm以内)	JIS K 5600,7.1	
耐熱性	130°C×8時間合格	JIS K 5600,6.3	
屋外暴露性	18ヶ月発錆なし	JIS K 5600,7.6	
冷熱サイクル性	ハイメルク車輻用	10サイクル合格	-30°C × 4h → R.T. × 0.5h → 80°C × 4h → R.T. × 15.5h /サイクル
	Vトップ	20サイクル合格	

注1)TPIは、JIS G 3141(SPCC-SB)を使用し、#320ペーパー研磨・キシレン脱脂洗浄後、膜厚30~40μmとなるようスプレー塗装を行っています。

関連法規

危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—

色相・容量

ライトグレー 20kg

使用方法

	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	コスモレックスシンナー	
シンナー希釈率(Wt比)	15~30%	5~20%
塗装粘度(IHSカップ#2)	15~25秒	30~50秒
標準膜厚	30~40μm	
塗装回数	1~2回	
理論塗布量(35μm)	100g/㎡	
塗装間隔(23°C)	ウレタン系	常乾2時間以上、3日以内(又は強乾80°C×15分)
	フタル酸系 メラミン焼付系	常乾1時間以上、3日以内(又は強乾80°C×15分)
ダレ限界膜厚(エアレススプレー、23°C)	Wet 150μm (シンナー希釈率 13% 2次圧 10MPa(100kg/cm ²) チップ 163-615) Dry 50μm	

塗料性状

粘度(25°C)	78±5KU/ストーマー
密度(20°C)	1.23±0.05
分散度(分布図法)	30μm以下

標準塗装仕様

建設機械・工作機械など・ライン塗装でプライマー塗装後、短時間で上塗り塗装するもので、上塗り後の高仕上がり外観を必要とするもの。

工程	塗料名	作業内容	塗装回数	塗装間隔(23°C)	膜厚(μm)
1	素地調整	サンド又はショットのプラスト処理、もしくは脱脂・脱錆後リン酸塩被膜化成処理を行う。 ※プラスト処理のグレードは、SSPC-SP6-63T(Commercial)又は、ISO-Sa2以上とする。	—	直ちに	—
2	下塗り	コスモレックス#500 プライマーサーフェーサー	1	2時間以上、 3日以内	30~40
3	上塗り	ハイメルク車輻用	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	30~40
	マイトロン	エナメルシンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。			
	アクローゼスーパーECO	2~3	1時間以上	30~40	
	デリコン	1~2	120~130°C ×20~30分	30~40	
	Vトップ*	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	30~40	
	Vトップ車輻用ゴールド*	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	50~60	

注1)工程2の塗装間隔で3日を超える場合は、①層間付着性阻害物質の除去②上塗りの投錨効果を与えるために、ペーパー空研ぎ程度の下塗り面の目粗しを必ず行って下さい。

注2)工程3の塗装間隔は、上塗り後の屋内養生期間で示しています。

*Vトップ・Vトップ車輻用ゴールドに対して、強制乾燥を行う場合は下塗り面の目粗しを行って下さい。

本カタログ値は、製品を適正にご使用頂くための代表値を記載したものです。記載条件以外の場合は、事前にお問い合わせ下さい。本カタログに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。

コスモレックス#500

プライマーサーフェーサー

塗膜性能

試験項目	試験結果	試験方法	
乾燥時間(23°C)	指触	10分以内	JIS K 5600,3.2
	半硬化	30分以内	JIS K 5600,3.2
1次物性	付着性	分類1以上	JIS K 5600,5.6
	耐カッピング性	6.0mm以上	JIS K 5600,5.2
	耐おもり落下性	40cm以上	JIS K 5600,5.3 (1/2"φ×300g)
耐水性	240時間合格	JIS K 5600,6.2 上水道	
耐中性塩水噴霧性	240時間合格 (錆巾片側3mm以内)	JIS K 5600,7.1	
耐熱性	130°C×8時間合格	JIS K 5600,6.3	
屋外暴露性	18ヶ月発錆なし	JIS K 5600,7.6	
冷熱サイクル性	ハイメルク車輻用	10サイクル合格	-30°C × 4h → R.T. × 0.5h → 80°C × 4h → R.T. × 15.5h /サイクル
	Vトップ	20サイクル合格	

注1)TPIは、JIS G 3141(SPCC-SB)を使用し、#320ペーパー研磨・キシレン脱脂洗浄後、膜厚30~40μmとなるようスプレー塗装を行っています。

関連法規

危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—

コスモレックス#1000T

コスモレックス#1200F

色相・容量

ライトグレー 4kg、16kg

赤さび、白 16kg

使用方法

	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	コスモレックス#1000 シンナー	
シンナー希釈率(Wt比)	60~80%	40~60%
塗装粘度(IHSカップ#2)	15~25秒	25~35秒
標準膜厚	25~35μm	
塗装回数	1~2回	
理論塗布量(30μm)	141g/m ²	
塗装間隔(23°C)	ラッカー系	常乾10分以上
	フタル酸系	
	ウレタン系	
	メラミン焼付系	
ダレ限界膜厚(エアレススプレー、23°C)	Wet 130μm Dry 40μm	

塗料性状

粘度(25°C)	77±5KU/ストーマー
密度(20°C)	1.27±0.05
分散度(分布図法)	30μm以下

標準塗装仕様

工程	塗料名	作業内容	塗装回数	塗装間隔(23°C)	膜厚(μm)
1	素地調整	サンド又はショットのプラスト処理、もしくは脱脂・脱錆後リン酸塩被膜化成処理を行う。 ※プラスト処理のグレードは、SSPC-SP6-63T(Commercial)又は、ISO-Sa2以上とする。	—	直ちに	—
2	下塗り	コスモレックス#1000シンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1	1時間以上	25~35
3	上塗り	アクローゼスーパーECO	2~3	1時間以上	30~40
		デリコン	1~2	120~130°C×20~30分	30~40
		ハイメル車輛用	1~2	60~80°C×30分又は4時間以上	30~40
		Vトップ*	1~2	60~80°C×30分又は4時間以上	30~40
	Vトップ車輛用ゴールド*	AutoウレタンシンナーECOで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1~2	60~80°C×30分又は4時間以上	50~60

注1)工程2の塗装間隔で3日を超える場合は、①層間付着性阻害物質の除去②上塗りの投錨効果を与えるために、ペーパー空研ぎ程度の下塗り面の目粗しを必ず行って下さい。

注2)塗装面積もしくは上塗塗料種によりWet on Wetの場合は10分以上でも可能です。

注3)工程3の塗装間隔は、上塗り後の屋内養生期間で示しています。

*Vトップ・Vトップ車輛用ゴールドに対して、強制乾燥を行う場合は下塗り面の目粗しを行って下さい。

本カタログ値は、製品を適正にご使用頂くための代表値を記載したものです。記載条件以外の場合は、事前にお問い合わせ下さい。本カタログに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。

塗膜性能

試験項目	試験結果	試験方法	
乾燥時間(23°C)	指触	10分以内	JIS K 5600.3.2
	半硬化	30分以内	JIS K 5600.3.3
1次物性	付着性	分類1以上	JIS K 5600.5.6
	耐カッピング性	6.0mm以上	JIS K 5600.5.2
	耐おり落下性	50cm以上	JIS K 5600.5.3 (1/2"φ×500g)
	耐水性	240時間合格	JIS K 5600.6.2 上水道
耐中性塩水噴霧性	240時間合格(錆巾片側3mm以内)	JIS K 5600.7.1	
耐熱性	130°C×8時間合格	JIS K 5600.6.3	
屋外暴露性	18ヶ月発錆なし	JIS K 5600.7.6	
耐アルカリ性	48時間合格	5%炭酸ナトリウム水溶液	
耐酸性	48時間合格	5%硫酸水溶液	
冷熱サイクル性	Vトップ	20サイクル合格	-30°C×4h → R.T.×0.5h → 80°C×4h → R.T.×15.5h/サイクル

注1)TPは、JIS G 3141(SGCC-SB)を使用し、#320ペーパー研磨・キシレン脱脂洗浄後、膜厚25~35μmとなるようスプレー塗装を行っています。

関連法規

危険物表示	第4類第1石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—

色相・容量

グレー 16kg

使用方法

	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	コスモレックス#1200Fシンナー	
シンナー希釈率(Wt比)	40~60%	20~40%
塗装粘度(IHSカップ#2)	10~20秒	20~30秒
標準膜厚	25~35μm	
塗装回数	1~2回	
理論塗布量(30μm)	140g/m ²	
塗装間隔(23°C)	ラッカー系	常乾10分以上
	フタル酸系	
	ウレタン系	
	メラミン焼付系	
ダレ限界膜厚(エアレススプレー、23°C)	Dry 50μm (シンナー希釈率 40% 2次圧 0.3MPa チップ 1.5φmm)	

塗料性状

粘度(25°C)	75±5KU/ストーマー
密度(20°C)	1.25±0.05
分散度(分布図法)	30μm以下

標準塗装仕様

工程	塗料名	作業内容	塗装回数	塗装間隔(23°C)	膜厚(μm)
1	素地調整	サンド又はショットのプラスト処理、もしくは脱脂・脱錆後リン酸塩被膜化成処理を行う。 ※プラスト処理のグレードは、SSPC-SP6-63T(Commercial)又は、ISO-Sa2以上とする。	—	直ちに	—
2	下塗り	コスモレックス#1200Fシンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1	1時間以上	25~35
3	上塗り	アクローゼスーパーECO	2~3	1時間以上	30~40
		Vトップ車輛用ゴールド*	1~2	80~100°C×30分又は4時間以上	50~60

注1)工程2の塗装間隔で3日を超える場合は、①層間付着性阻害物質の除去②上塗りの投錨効果を与えるために、ペーパー空研ぎ程度の下塗り面の目粗しを必ず行って下さい。

注2)塗装面積もしくは上塗塗料種によりWet on Wetの場合は10分以上でも可能です。

注3)工程3の塗装間隔は、上塗り後の屋内養生期間で示しています。

*Vトップ車輛用ゴールドに対して、強制乾燥を行う場合は下塗り面の目粗しを行って下さい。

本カタログ値は、製品を適正にご使用頂くための代表値を記載したものです。記載条件以外の場合は、事前にお問い合わせ下さい。本カタログに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。

塗膜性能

試験項目	試験結果	試験方法	
乾燥時間(23°C)	指触	10分以内	JIS K 5600.1.1
	半硬化	30分以内	JIS K 5600.1.1
1次物性	付着性	分類1以上	JIS K 5600.5.6
	耐カッピング性	6.0mm以上	JIS K 5600.5.2
	耐おり落下性	40cm以上	1/2 inch × 300g
	耐水性	240時間合格	JIS K 5600.6.2 上水道
耐中性塩水噴霧性	240時間合格(錆巾片側3mm以内)	JIS K 5600.7.1	
耐熱性	130°C×8時間合格	JIS K 5600.6.3	
屋外暴露性	18ヶ月発錆なし	JIS K 5600.7.6	
耐アルカリ性	48時間合格	5%炭酸ナトリウム水溶液	
耐酸性	48時間合格	3%硫酸水溶液	
冷熱サイクル性	Vトップ車輛用ゴールド	20サイクル合格	-30°C×4h → R.T.×0.5h → 80°C×4h → R.T.×15.5h/サイクル

注1)TPは、JIS G 3141(SGCC-SB)を使用し、#320ペーパー研磨・キシレン脱脂洗浄後、膜厚25~35μmとなるようスプレー塗装を行っています。

関連法規

危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—

コスモレックス#2000

色相・容量

グレー 16kg

使用方法

	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	コスモレックス#2000シンナー	
シンナー希釈率(Wt比)	25~35%	20~30%
塗装粘度(IHSカップ#2)	15~25秒	25~35秒
標準膜厚	30~40μm	
塗装回数	1~2回	
理論塗布量(35μm)	185g/㎡	
塗装間隔(23°C)	ラッカー系	常乾10分以上
	ウレタン系	
	メラミン焼付系	
ダレ限界膜厚(エアレススプレー、23°C)	Wet 150μm (シンナー希釈率 25%) Dry 50μm (2次圧 12MPa(120kg/cm ²)) チップ 163-415	

塗料性状

粘度(20°C)	73±5KU/ストーマー
密度(20°C)	1.40±0.05
分散度(分布図法)	30μm以下

標準塗装仕様

工程	塗料名	作業内容	塗装回数	塗装間隔(23°C)	膜厚(μm)
1	素地調整	サンド又はショットのプラスト処理、もしくは脱脂・脱錆後リン酸塩被膜化成処理を行う。 ※プラスト処理のグレードは、SSPC-SP6-63T(Commercial)又は、ISO-Sa2以上とする。	—	直ちに	—
2	下塗り	コスモレックス#2000シンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1	1時間以上	30~40
3	上塗り	Vトップ*	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	30~40
	Vトップ車輻用ゴールド*	AutoウレタンシンナーECOで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	50~60

注1)工程2の塗装間隔で3日を超える場合は、①層間付着性阻害物質の除去②上塗りの投錨効果を与えるために、ペーパー空研ぎ程度の下塗り面の目粗しを必ず行って下さい。

注2)塗装面積もしくは上塗り塗料種によりWet on Wetの場合は10分以上でも可能です。

注3)工程3の塗装間隔は、上塗り後の屋内養生期間で示しています。

*Vトップ・Vトップ車輻用ゴールドに対して、強制乾燥を行う場合は下塗り面の目粗しを行って下さい。

本カタログ値は、製品を適正にご使用頂くための代表値を記載したものです。記載条件以外の場合は、事前にお問い合わせ下さい。

本カタログに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。

塗膜性能

試験項目	試験結果	試験方法	
乾燥時間(23°C)	指触	10分以内	JIS K 5600,3.2
	半硬化	20分以内	JIS K 5600,3.3
1次物性	付着性	分類1以上	JIS K 5600,5.6
	耐カッピング性	6.0mm以上	JIS K 5600,5.2
	耐おもり落下性	50cm以上	JIS K 5600,5.3 (1/2"φ×500g)
耐水性	240時間合格	JIS K 5600,6.2 上水道	
耐中性塩水噴霧性	500時間合格 (錆巾片側3mm以内)	JIS K 5600,7.1	
耐熱性	130°C×8時間合格	JIS K 5600,6.3	
屋外暴露性	24ヶ月発錆なし	JIS K 5600,7.6	
耐アルカリ性	48時間合格	5%炭酸ナトリウム水溶液	
耐酸性	48時間合格	5%硫酸水溶液	
耐上塗り性	Vトップ	良好	
冷熱サイクル性	Vトップ	20サイクル合格	-30°C × 4h → R.T. × 0.5h → 80°C × 4h → R.T. × 15.5h/サイクル

注1)TPは、JIS G 3141(SPCC-SB)を使用し、#320ペーパー研磨・キシレン脱脂洗浄後、膜厚30~40μmとなるようスプレー塗装を行っています。

関連法規

危険物表示	第4類第1石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—

コスモマイルド

色相・容量

グレー 16kg

使用方法

	エアスプレー	エアレススプレー
希釈シンナー	コスモマイルドシンナー	
シンナー希釈率(Wt比)	15~20%	5~10%
塗装粘度(IHSカップ#2)	16~25秒	25~35秒
標準膜厚	30~40μm	
塗装回数	1~2回	
理論塗布量(35μm)	100g/㎡	
塗装間隔(23°C)	ウレタン系	常乾2時間以上、3日以内(又は強乾80°C×15分)
	フタル酸系	常乾1時間以上、3日以内(又は強乾80°C×15分)
ダレ限界膜厚(エアレススプレー、23°C)	Wet 150μm (シンナー希釈率 10%) Dry 50μm (2次圧 10MPa(100kg/cm ²)) チップ 163-615	

塗料性状

粘度(25°C)	82±5KU/ストーマー
密度(20°C)	1.40±0.05
分散度(分布図法)	30μm以下

標準塗装仕様

工程	塗料名	作業内容	塗装回数	塗装間隔(23°C)	膜厚(μm)
1	素地調整	サンド又はショットのプラスト処理、もしくは脱脂・脱錆後リン酸塩被膜化成処理を行う。 ※プラスト処理のグレードは、SSPC-SP6-63T(Commercial)又は、ISO-Sa2以上とする。	—	直ちに	—
2	下塗り	コスモマイルドシンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1	2時間以上、 3日以内	30~40
3	上塗り	ハイメルク車輻用	1~2	60~80°C×30分 又は4時間以上	30~40
	マイトロン	エナメルシンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。			
	アクローゼスーパーECO	ラッカーシンナーECOで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	2~3	1時間以上	30~40
	デリコン	デリコンシンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1~2	120~130°C × 20~30分	30~40
	Vトップ*	Vトップシンナーで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1~2	80~100°C×30分 又は4時間以上	30~40
Vトップ車輻用ゴールド*	AutoウレタンシンナーECOで希釈し、エアレス又はエアスプレー塗装を行う。	1~2	80~100°C×30分 又は4時間以上	50~60	

注1)工程2の塗装間隔で3日を超える場合は、①層間付着性阻害物質の除去②上塗りの投錨効果を与えるために、

ペーパー空研ぎ程度の下塗り面の目粗しを必ず行って下さい。

注2)工程3の塗装間隔は、上塗り後の屋内養生期間で示しています。

*Vトップ・Vトップ車輻用ゴールドに対して、強制乾燥を行う場合は下塗り面の目粗しを行って下さい。

本カタログ値は、製品を適正にご使用頂くための代表値を記載したものです。記載条件以外の場合は、事前にお問い合わせ下さい。

本カタログに記載の内容について、無断転載・複製を禁じます。

塗膜性能

試験項目	試験結果	試験方法	
乾燥時間(23°C)	指触	10分以内	JIS K 5600,3.2
	半硬化	30分以内	JIS K 5600,3.3
1次物性	付着性	分類1以上	JIS K 5600,5.6
	耐カッピング性	6.0mm以上	JIS K 5600,5.2
	耐おもり落下性	40cm以上	JIS K 5600,5.3 (1/2"φ×300g)
耐水性	240時間合格	JIS K 5600,6.2 上水道	
耐中性塩水噴霧性	240時間合格 (錆巾片側3mm以内)	JIS K 5600,7.1	
耐熱性	130°C×8時間合格	JIS K 5600,6.3	
屋外暴露性	18ヶ月発錆なし	JIS K 5600,7.6	
冷熱サイクル性	ハイメルク車輻用	10サイクル合格	-30°C × 4h → R.H. × 0.5h → 80°C × 4h → R.T. × 15.5h /サイクル
	Vトップ	20サイクル合格	

注1)TPは、JIS G 3141(SPCC-SB)を使用し、#320ペーパー研磨・キシレン脱脂洗浄後、膜厚30~40μmとなるようスプレー塗装を行っています。

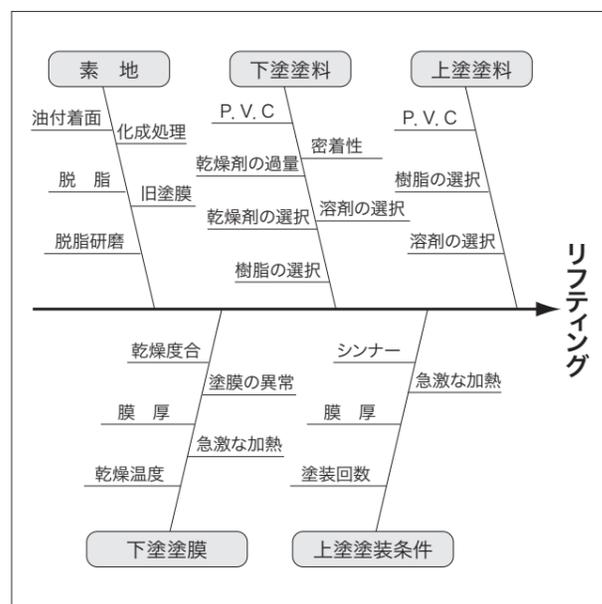
関連法規

危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—

注意

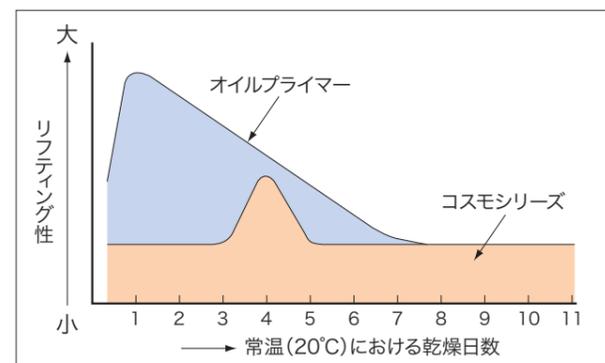
下地塗料の上に強溶剤のラッカー系塗料を上塗りした場合、下塗塗膜がおかされて小さなちぢみ又は亀裂模様が生じることがあり、この重ね塗り欠陥を一般に「リフティング(Lifting)」と言います。酸化重合形塗料は、塗装後時間の経過とともに塗膜が重合高分子化していきます。塗膜の耐溶剤性はもちろん高分子になる程大きく、分子量が非常に小さいと溶解し、反面完全に橋かけ硬化した塗膜はほとんどおかされず、共にリフティングを生じません。しかし、それらの中間的段階(塗膜中に溶解するものと溶解しないものが混ざっている状態、硬度変化では上昇期から安定期に入る段階)には、塗膜が膨潤しリフティングが生じます。この中間的段階を「リフティングの山」と言い、コスモシリーズに限らず全ての酸化重合形塗料が有しています。(溶剤蒸発形のラッカー系塗料は、常時溶解しこのリフティングの山を有しません。)

この下地塗料の乾燥状態の他に、下図のリフティングの特性要因図の通り多くの因子が関係しており、特に素地に油が付着しているような場合リフティングを起し易くなります。

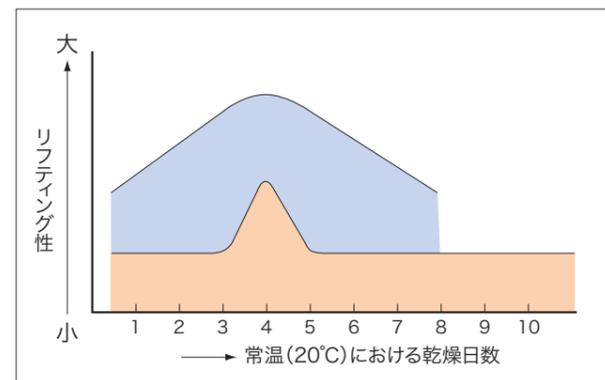


以下、コスモシリーズ#100、#300、#500及びコスモマイルドにラッカー系塗料(フタル酸、メラミンは除く)を上塗りする場合のリフティングの山について説明します。

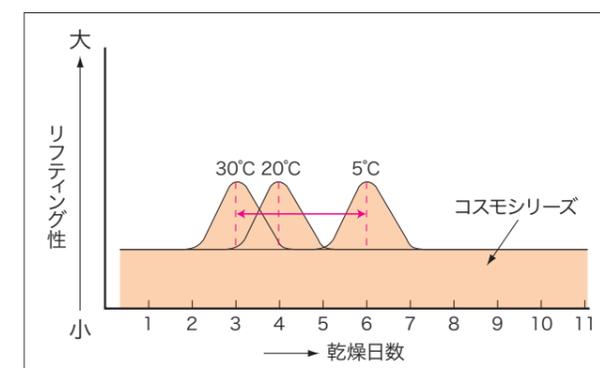
コスモシリーズと、一般オイルプライマーのリフティングの山は、下図の如くオイルプライマーが前に、コスモシリーズが後に存在します。これは、オイルプライマーが短時間の塗装間隔でラッカー系塗料の上塗り塗装できなかったことに着目し、コスモシリーズはこのリフティングの山の前でもラッカー系塗料を上塗りしてもにじみなどの問題がないよう、溶剤蒸発(分散)形の高重合樹脂を配合しています。



下地処理(特に脱脂)が不完全な場合、下図の通りリフティングの山は横にも上にも拡がり、リフティングが起こり易くなりますので注意して下さい。



又、先に述べた通りリフティングの山は塗膜の乾燥過程に生ずる現象ですので、乾燥温度の影響も大きいです。つまり、下図のように冬期(5°C前後)には山は後に、夏期(30°C前後)には山は前にそれぞれ移行します。



又、100~120°C×20~30分の十分な促進乾燥を行った場合、山の後の状態になりリフティングを生じません。

以上より、コスモシリーズにラッカー系塗料を上塗りする場合のリフティング対策としては、下記事項が挙げられます。

- ①リフティングの山を外す。
コスモレックス#100プライマーの場合は3~6日付近は避けて、2時間~2日の間又は7日以降に上塗りして下さい。
- ②下地処理(特に脱脂)を完全に行う。
- ③十分な促進乾燥(100~120°C、20~30分)を行う。
- ④ラッカーを、一度に厚塗りせずに薄く回数塗りする。
- ⑤下塗り面を粗いペーパーで研磨せずに、細かいペーパーでする。
- ⑥コスモレックス#300プライマーサーフェーサーの場合、20μm以下の薄塗りを避ける。