

## 標準塗装仕様

### (推奨) 環境対応塗装仕様 2C1B

工程	作業内容	備考
1.素地調整	脱脂および化成処理を行う。	—
2.下塗塗装	FBプライマーECOをFBプライマーECOシンナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装を行う。 標準膜厚：10～20μm*	粘度 秒 / 20℃ (岩田カップNK2) エアスプレー：15～24秒 静電塗装：10～24秒
3.セッティング	5～10分 (室温)	—
4.上塗塗装	Vクロマ#100ECO-LBをDN T焼付用ECOシンナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装を行う。 標準膜厚：25～35μm	粘度 秒 / 20℃ (岩田カップNK2) エアスプレー：15～30秒 静電塗装：15～25秒
5.セッティング	5～10分 (室温)	—
6.焼付	130℃×20分 (素材温度)	—

\*20μm以上の厚膜塗装の場合は、セッティング時間と最終工程の乾燥を十分に確保して下さい。  
焼付については、アンダーベークにならないように注意して下さい。

### 一般塗装仕様 2C1B

工程	作業内容	備考
1.素地調整	脱脂および化成処理を行う。	—
2.下塗塗装	デリコンBIG-PS500を、デリコンBG#500シンナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装機で塗装する。 標準膜厚：10～15μm*	粘度 秒 / 20℃ (岩田カップNK2) エアスプレー：15～24秒 静電塗装：12～15秒
3.セッティング	5～10分 (室温)	—
4.上塗塗装	Vクロマ#100ECO-LBをDN T焼付用ECOシンナーで希釈し、エアスプレー又は静電塗装機で塗装を行う。 標準膜厚：25～35μm	粘度 秒 / 20℃ (岩田カップNK2) エアスプレー：15～30秒 静電塗装：15～25秒
5.セッティング	5～10分 (室温)	—
6.焼付	130℃×20分 (素材温度)	—

\*焼付については、アンダーベークにならないように注意して下さい。

## 施工上の注意

- 色相がN8.5以上の淡色系の場合は、上塗りの指定の膜厚を45μm以上にして下さい。
- 表面処理の仕様および管理基準は、処理剤メーカーの使用および管理基準に従って実施して下さい。
- 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、素材温度で管理して下さい。
- 塗装条件は、標準を示すものであり、塗装機の種類・塗装時の室温の違いによって各塗装条件 (希釈シンナー・希釈率・塗装粘度) が異なります。
- 缶膨張抑制にガス抜きキャップを使用していますので、容器転倒に注意して下さい。転倒した場合や気温の高い夏季時期などに容器膨張の可能性があります。

## 使用上の注意

引火性の液体で、危険有害性情報のある物質を含有していますので、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。

※詳細な内容は、各製品の安全データシート (SDS) をご参照下さい。

### ●取り扱い上の注意

- 火気のない局所排気装置を設けたところで使用して下さい。
- 塗装中、乾燥中は換気をよくし、蒸気を吸込まないようにして下さい。
- 取扱い中は、皮ふにふれないようにし、必要に応じて下記の保護具を着用して下さい。  
有機ガス用防毒マスク又は送気マスク、頭巾、保護メガネ、長袖の作業衣、入り巻きタオル、保護手袋等。
- 取扱い後は、手洗い及びうがいを行って下さい。
- 塗料の付いたウエスや塗料カス、スプレーダストは廃棄するまで水につけておいて下さい。
- よくフタをし、40℃以下の一定の場所に貯蔵して下さい。
- 子供の手の届かないところに保管して下さい。
- 捨てる時は、産業廃棄物として処分して下さい。
- 本来の用途以外に使用しないで下さい。
- 容器は垂直に持ち上げて下さい。斜めに持ち上げると取っ手が外れ、落下事故の危険があります。

### ●緊急時の処置

- 火災時には炭酸ガス消火器、泡消火器又は粉末消火器を用いて下さい。
- 目に入ったときには、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- 誤って飲み込んだ際には、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- 皮ふに付着した際には、多量の水で洗い落とし、痛みや皮ふに変化等がある場合には、医師の診察を受けて下さい。
- 蒸気、ガス等を吸込んで気分が悪くなった時には、安静にし、医師の診察を受けて下さい。
- 容器からこぼれた時には、布で拭きとり、その布を水の入った容器に保管して下さい。 ⑥⑦

※本カタログ値は、製品を適正にご使用頂くための条件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。  
※本製品の内容は予告なく変更することがあります。  
※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。

## 低温硬化性

- 省エネ化
- 作業効率UP

## 耐候性

- 優れた耐候性
- 退色劣化を抑制

## 環境対応

- RoHS・特化則対応
- 作業環境改善

## 作業性

- 一液形焼付塗料
- 二液形と同等の性能



# Vクロマ #100ECO-LB

環境対応 低温焼付形 ポリウレタン樹脂系塗料

# 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 神奈川県横浜市中央区龜沼台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)

### ●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 富山県富山市新桜町6-15 (Toyoma 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1-1 (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1)  
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

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

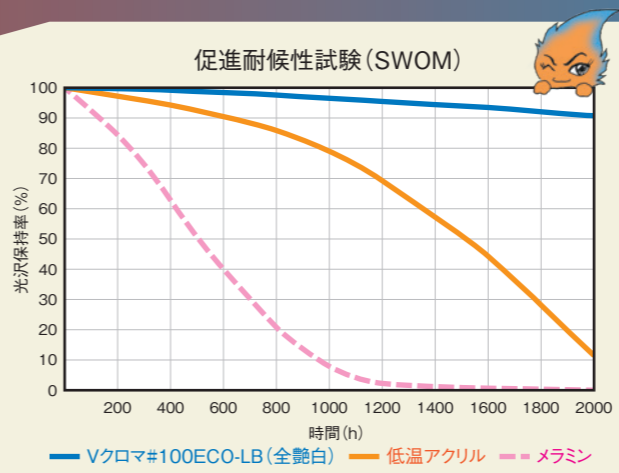
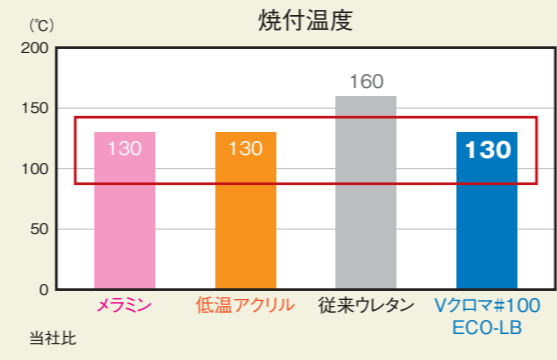
# Vクロマ #100ECO-LB



## 🔥 130°Cのメリット

### 1 メラミンと一緒に焼付が可能

従来のウレタンは、**160°C**と市場で使用頻度の高いメラミンと比べて温度が高く、乾燥炉の温度を上げる必要がありました。  
「Vクロマ#100ECO-LB」は**低温化を実現**したことで、メラミンや低温アクリルと一緒に塗装することができ**省力化**が可能となりました。  
**優れた耐候性**でありながら、メラミンなどの汎用性の高い塗料と同時に作業できるメリットもあります。



### 2 重厚な部材に有効

焼付塗料では、適切な塗膜を形成するためには、素材温度を**一定時間キープ**する必要があり、厚みのある素材ほど、温度を上昇させるための**エネルギーが必要**で、その分コストも比例していました。  
「Vクロマ#100ECO-LB」は**低温化を実現**したことで、従来と比較し**エネルギーコストの削減**と、作業効率のアップが期待できます。

### 特長

1. 低温硬化性に優れる
2. 優れた耐候性
3. RoHS・特定化学物質障害予防規則に対応
4. 二液形ウレタンと同等の塗膜性能
5. ホルムアルデヒド放散等級F☆☆☆☆相当

### 用途

配電盤、農機、建機、産業機械、工作機械、重電機器類、自動車部品、道路資材、家電 など

### 適用素材

SPCC、亜鉛めっき鋼板、アルミニウム、SUS など  
※適切な化成処理およびプライマーが必要となります。

### 適用下塗り

FBプライマーECO  
デリコンBIG-PS500

### 塗料性状

項目	内容	
容量・色相	16kg・各色 (ソリッド)	
光沢	つや有り~3分つや	
密度 (比重) (20°C)	塗料	1.22
	揮発分	0.88
粘度 (25°Cフォードカップ#4)	65秒	
加熱残分	63%	
標準焼付条件	130°C×20分	
標準膜厚	30±5μm	
貯蔵期間 (20°C)	6ヶ月	

上記、塗料性状は淡彩色を示すものであり、色により変動があります。

### 焼付許容範囲

温度	10分	20分	30分	40分	50分
160°C					
150°C					
140°C					
130°C					
120°C					
110°C					
100°C					

上記の条件は、被塗物が薄板 (0.6~0.8mm) の素材温度キープ時間です。被塗物の熱容量・炉内の風速などにより、焼付条件を設定する必要があります。

### 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

### 塗膜性能

試験項目	試験方法		塗膜性能	備考
鏡面光沢度	60度鏡面反射率		85以上	JIS K 5600-4-7
耐カッピング性	カッピング試験装置		3mm以上	JIS K 5600-5-2
耐おもり落下性	デュボン式		30cm以上	JIS K 5600-5-3
引っかかり硬度 (鉛筆法)	鉛筆硬度 三菱鉛筆ユニ		H以上	JIS K 5600-5-4
付着性 (クロスカット法)	1mm間隔		分類1以下	JIS K 5600-5-6
耐液体性 (一般的方法) 浸せぎ法	耐アルカリ性	5%苛性ソーダ 40°C	48時間異常なし	JIS K 5600-6-1
	耐酸性	5%硫酸 23°C	48時間異常なし	
耐中性塩水噴霧性	5%食塩水噴霧 35°C		480時間異常なし	JIS K 5600-7-1
耐湿性 (連続結露法)	回転式 95%RH以上 50°C		480時間異常なし	JIS K 5600-7-2
促進耐候性 (SWOM)	1000時間 光沢保持率		90%以上	JIS K 5600-7-7

試験片作製条件 試験片は、鉄鋼板SPCC (0.8×70×150mm) に、りん酸亜鉛系化成皮膜処理を施し、標準塗装仕様 (下塗りにエポキシプライマーを使用した2C1B仕様) に従い規定膜厚に吹付け塗装した後に、130°C×20分で焼付。