

虎ノ門ヒルズ ビジネスタワー (東京)



横浜市庁舎 (神奈川)



DNT カーテンウォール用 塗装システム

大日本塗料株式会社

大日本塗料株式会社

DNT カーテンウォール用塗装システム

現在、メタルカーテンウォール工法は、超高層はもちろん中高層建築の外装にも広く採用され、一躍脚光を浴びています。しかも、生活環境への意識が高まるにつれ、建築のデザインや色彩がもたらす都市美の構造、街づくりへの影響も無視できません。一方、建築外装自体としては、それが自然の厳しい条件下に常にさらされているため、長期にわたる物理的、科学的性能が要求されるとともに、メンテナンスの容易さも望まれています。このような建築外装の外的・内的要因を総合的に、必要かつ十分条件を満たすのが塗装による美装と保護であるといえます。

DNTは、長年培った建築外装用塗料における技術力と、数多くの実績による経験から、カーテンウォール用の塗料と塗装のシステムを確立し、あらゆるニーズに対して的確に対応しています。ここにアルミニウム、亜鉛めっき鋼板、ステンレス鋼板への代表的塗装仕様および塗装実績をご紹介します。

虎ノ門ヒルズ森タワー (東京)



あべのハルカス (大阪)



渋谷ストリーム (東京)



©渋谷ストリーム

大名古屋ビルヂング



東京スカイツリー®
展望台



©TOKYO-SKYTREE

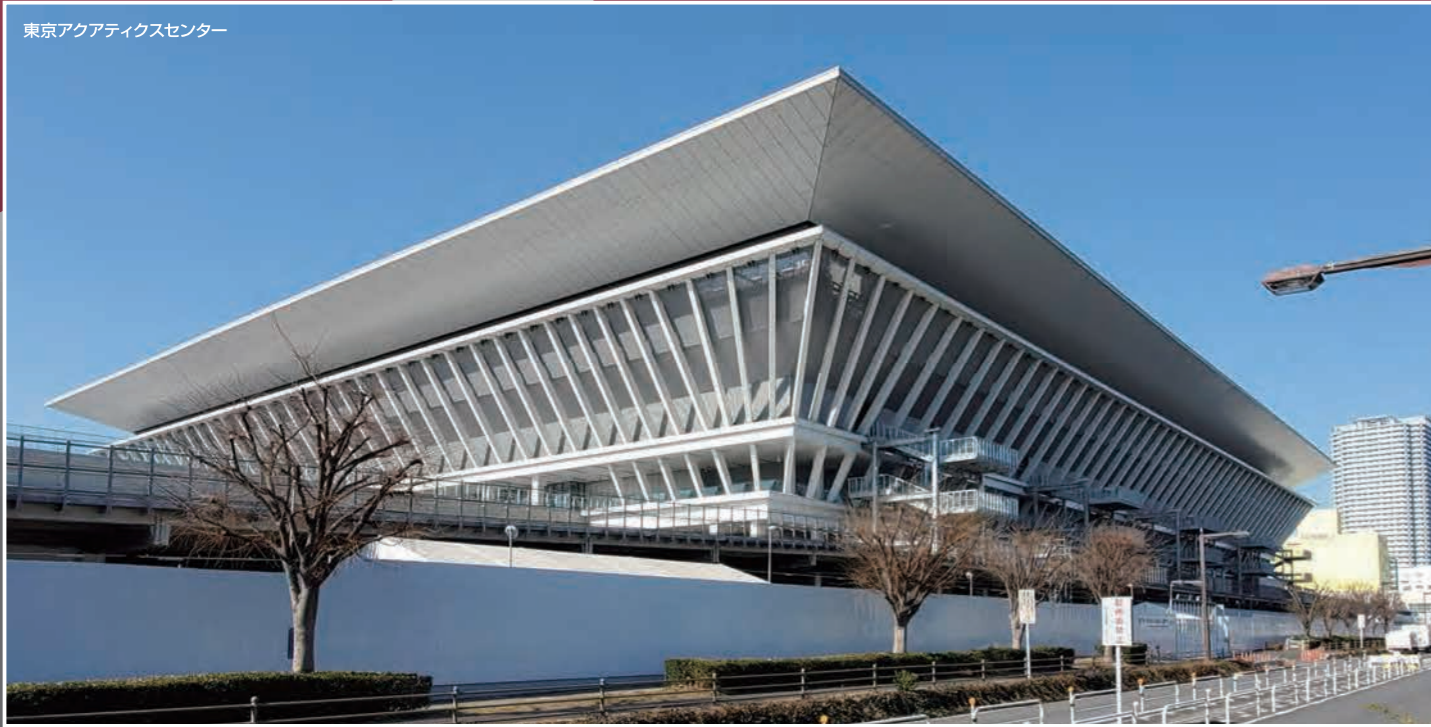
豊洲市場 水産卸売場棟 (東京)



豊洲市場 水産卸売場棟 (東京)



東京アクアティクスセンター



東京駅



武蔵野の森総合スポーツプラザ メインアリーナ棟



大手町フィナンシャルシティ
グランキューブ (東京)



大手町プレイス (東京)





GINZA SIX (東京)



インテックビル (富山)



●経団連会館
●JAビル
●日経ビル
(東京)



GINZA KABUKIZA
歌舞伎座タワー (東京)



飯田橋グラン・ブルーム (東京)



キヤノン川崎事務所 高層棟



パレスビル (東京)



鉄鋼ビルディング (東京)



ルーセントタワー (名古屋)



二子玉川ライズ
タワーオフィス (東京)



資生堂銀座ビル



渋谷ヒカリエ (東京)



JPタワー (東京)



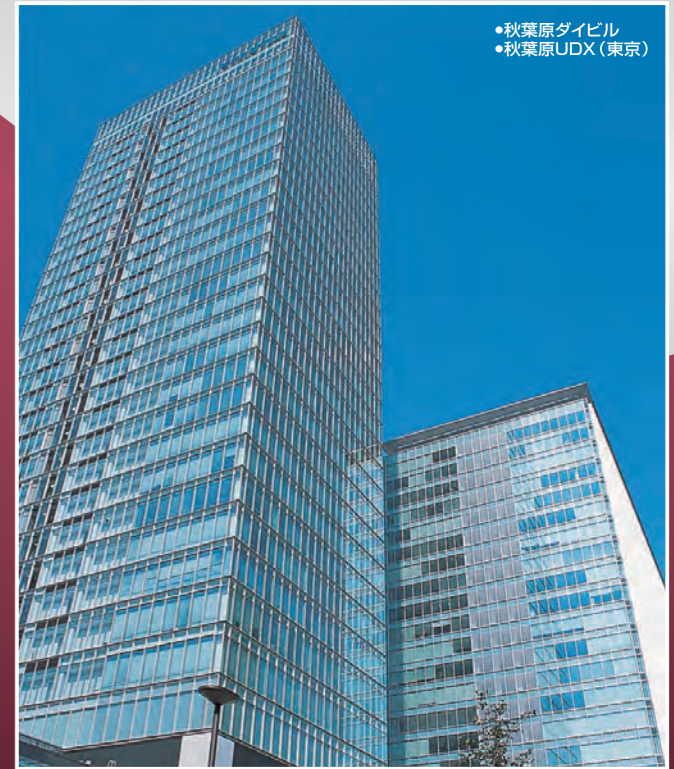
大手町フィナンシャルシティ
ノースタワー (東京)



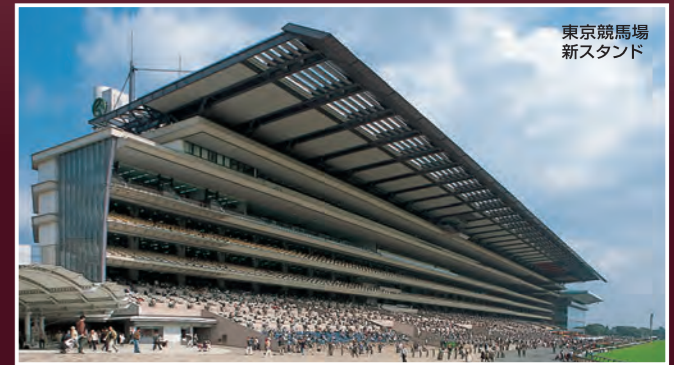
明治安田生命ビル (東京)



大手町ホトリア
大手町タワー・JXビル (東京)



●秋葉原ダイビル
●秋葉原UDX (東京)



東京競馬場
新スタンド

丸の内パークビルディング (東京)



住友不動産虎ノ門タワー (東京)



新都道府県会館 (東京)



明治安田生命ビル (東京)

新丸の内ビルディング (東京)



京橋トラストタワー (東京)



日本工学院 蒲田キャンパス (東京)



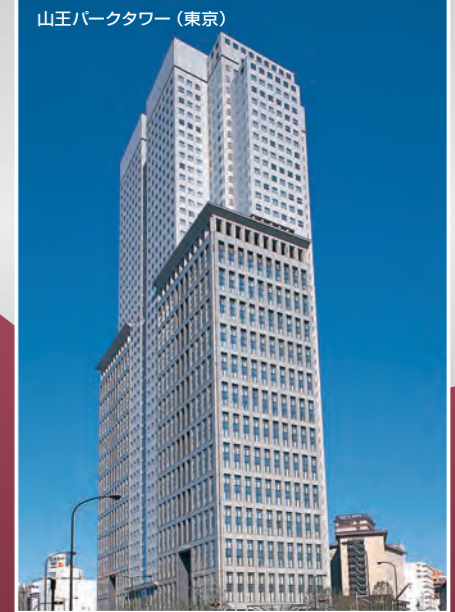
セントライズ栄 (名古屋)



グラントウキョウ サウスタワー



山王パークタワー (東京)



富士通ソリューションプラザ (東京)



NEC玉川ルネッサンスシティ (神奈川)



- みなとみらい (横浜)
- 横浜銀行本店
- 横浜ランドマークタワー
- 三菱重工ビル
- クイーンズスクエア

近鉄百貨店 上本町店



大阪ビジネスパーク
●読売テレビ本社ビル
●TWIN21
●大阪東海上日動ビル
●竹中クリスタルタワー 等



阪神電鉄本社第2ビル(大阪)



ハービスエント(大阪)



ホテルグランドアーク半蔵門(東京)



日本テレビタワー(東京)



凸版印刷 小石川ビル(東京)



フリーゼタワー(大阪)



東宝南街ビル(大阪)



TOCみなとみらい(横浜)



衆議院議員会館(東京)



ナディアパーク(名古屋)



大阪アメニティパーク



タカシマヤタイムズスクエア(東京)



NEC本社ビル(東京)



スイスホテル南海大阪



ミント神戸



AL-1 デュフナー#100S 熱可塑性ふっ素樹脂塗料 (アルミニウム用)

カイナー500をベースとし、超耐久性を有しています。

塗装仕様 AL-1-1S ソリッドカラー 2 コート1 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	—	—
2	エアブロー	—	—
3	デュフナープライマー #30-AL Eホワイト	エアスプレー : 15~20 静電塗装機 : 15~20	5~10
4	セッティング	—	—
5	デュフナー#100S 指定色	エアスプレー : 25~40 静電塗装機 : 25~35	25以上
6	セッティング	—	—
7	焼付	—	—

塗装仕様 AL-1-1M メタリックカラー 3 コート2 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	—	—
2	エアブロー	—	—
3	デュフナープライマー #30-AL Eホワイト	エアスプレー : 15~20 静電塗装機 : 15~20	5~10
4	セッティング	—	—
5	デュフナー#100S 指定色	エアスプレー : 25~40 静電塗装機 : 25~35	25以上
6	セッティング	—	—
7	焼付	—	—
8	エアブロー	—	—
9	デュフナー#100S クリヤー	エアスプレー : 25~40 静電塗装機 : 25~35	10~15
10	セッティング	—	—
11	焼付	—	—

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。
- ・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。
- ・メタリック仕様でメタリック指定色塗装後の工程7(焼付)、工程8(エアブロー)は省略することも可能です。この場合 工程6(セッティング)の時間は10分以上として下さい。3コート1ベーク仕様の詳細は弊社までお問い合わせ下さい。
- ・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、被塗物表面の温度で管理して下さい。

●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。

塗装上の注意

1. デュフナーに使用されている溶剤は、かなり高沸点の溶剤ですので、焼付炉に入るまでほとんど蒸発しません。したがって焼付炉内では蒸発が一時的に集中しますので、焼付炉の排気には十分注意して下さい。
2. デュフナーは分散形塗料であり、潜伏溶剤が蒸発してしまうと塗膜が形成しにくくなります。したがって、セッティング後、直ちに所定の焼付温度に上げて下さい。塗装後、低温(100~150℃前後)の焼付炉内に長時間放置しないように注意して下さい。
3. 異種塗料のダスト混入はさけて下さい。(クレーター、ハジキ、ホッピングの原因になります。)
4. 膜厚のつきにくい場合、塗装仕様AL-1-1Sのときには5と6の工程を繰り返し、wet on wetの3コート1ベーク、または、その間に焼付工程を入れた3コート2ベークが可能です。同様に、塗装仕様AL-1-1Mのときには、5と6の工程を繰り返し、wet on wetの4コート2ベーク、または、その間に焼付工程を入れた4コート3ベークも可能です。

塗装上の管理項目

管理項目	管理方法
塗料粘度	塗料調合の都度イワタカップ NK2で室温にて測定し、記録する。
塗料温度	塗料調合の都度測定し、記録する。
室温と湿度	日に午前午後各1回測定し、記録する。
炉内温度	日に午前午後各1回以上、乾燥炉に設置されている指示温度計で管理基準と一致するように調整し、記録する。また塗料が変更される場合、その都度測定し、記録する。
焼付時間	定期的にラインスピードの測定及びサーミスターを用い被塗物の物温を測定し、設定指示温度に対する焼付条件(焼付温度と時間)が適正であることを確認し、記録する。
データの保管	測定したデータは、作業日誌として保管する。

塗膜の管理項目

管理項目	管理基準	管理方法	検査
膜厚	規定膜厚に塗装する。	各工程毎、膜厚計により測定する。	1日2回 (午前午後の作業開始初期)
焼付状態 (シンナー試験)	塗膜の溶解、はく離及び過度のつや引けのないとき異常なしとする。	ガーゼにMEKを浸し、往復30回塗面をこする。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
硬度 (すり傷法)	ソリッド: 2H以上 メタリック: H以上	三菱鉛筆ユニを使用。 鉛筆の芯の先は削らず#320の研磨紙で研磨し、塗面に対し45度の角度で軽く当て、そのまま前方に軽く押し、痕跡の残らない鉛筆を選ぶ。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
光沢・色	標準板に比べて大差なきこと。	目視により標準板と比較する。	
付着性	100/100 (基盤目試験)	表面処理管理に作成する試験片を使用し、焼付塗装後1mm間隔で縦横11本の素地に達する線を引き、セロテープを圧着し引き剥がす。 (または、現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	全品
塗膜面の状態	標準板に比べて大差なきこと。	色ムラ ゴミ つやムラ キズ ピンホール 割れ アワ ハガレ ハジキ 変色 タレ	

注) 施工環境の状態により膜厚は増減しますが、規定膜厚以上になるように塗装して下さい。

超耐候性の優れた塗膜性能をもち、中温焼付塗装が可能です。

塗装仕様 AL-2-2S ソリッドカラー 3 コート1 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理	—
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
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
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
8	セッティング	10~20分(室温)	—
9	焼付	160℃×20分(素材温度)	—

塗装仕様 AL-2-2M メタリックカラー 4 コート2 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理	—
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
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
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
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
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。

- 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以上を塗装し焼付して下さい。
 - ・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下げして下さい。
 - ・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。

●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。

塗装上の注意

1. 塗装前には必ず被塗物表面をエアブローして、ゴミ・水などを除去して下さい。
2. ハイメタリック色の場合は、AL-2-2M仕様の工程4と5の間にN7.0クラスのグレー、または共色の中塗りを15μm以上塗装し焼付して下さい。

塗装上の管理項目

管理項目	管理方法
塗料粘度	塗料調合の都度イワタカップNK2で室温にて測定し、記録する。
塗料温度	塗料調合の都度測定し、記録する。
室温と湿度	日に午前午後各1回測定し、記録する。
炉内温度	日に午前午後各1回以上、乾燥炉に設置されている指示温度計で管理基準と一致するように調整し、記録する。また塗料が変更される場合、その都度測定し、記録する。
焼付時間	定期的にラインスピードの測定及びサーミスターを用い被塗物の物温を測定し、設定指示温度に対する焼付条件(焼付温度と時間)が適正であることを確認し、記録する。
データの保管	測定したデータは、作業日誌として保管する。

塗膜の管理項目

管理項目	管理基準	管理方法	検査
膜厚	規定膜厚に塗装する。	各工程毎、膜厚計により測定する。	1日2回 (午前午後の作業開始初期)
焼付状態 (シンナー試験)	塗膜の溶解、はく離及び過度のつや引けのないとき異常なしとする。	ガーゼに専用シンナーを浸し、往復30回、塗面をあまり強くない程度にこする。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
硬度 (すり傷法)	ソリッド: 2H以上 メタリック: H以上	三菱鉛筆ユニを使用。 鉛筆の芯の先は削らず#320の研磨紙で研磨し、塗面に対し45度の角度で軽く当て、そのまま前方に軽く押し、痕跡の残らない鉛筆を選ぶ。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
光沢・色	標準板に比べて大差なきこと。	目視により標準板と比較する。	
付着性	100/100 (基盤目試験)	表面処理管理に作成する試験片を使用し、焼付塗装後1mm間隔で縦横11本の素地に達する線を引き、セロテープを圧着し引き剥がす。 (または、現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	全品
塗膜面の状態	標準板に比べて大差なきこと。	色ムラ つやムラ ピンホール アワ ハジキ タレ ゴミ キズ 割れ ハガレ 変色	

注) 施工環境の状態により膜厚は増減しますが、規定膜厚以上になるように塗装して下さい。

AL-3 Vクロマ#100CW 熱硬化形一液ポリアウレタン樹脂塗料 (アルミニウム用)

高耐候性・耐薬品性を有し、色・つやの選択性及び塗装作業性に優れています。

塗装仕様 AL-3-2SM ソリッド・メタリックカラー 3コート1ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理	—
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
4	セッティング	10~20分(室温)	—
5	Vクロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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
6	セッティング	10~20分(室温)	—
7	Vクロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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	焼付	160℃×20分(素材温度)	—

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。
- ・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。

●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。

塗装上の注意

1. 塗装前には必ず被塗物表面をエアブローして、ゴミ・水などを除去して下さい。
2. 工程6と7の間に焼付工程を入れることも可能です。
3. ハイメタリック色の場合は、AL-3-2SM仕様の工程4と5の間にN7.0クラスのグレー、または共色の中塗りを15μm以上塗装し焼付して下さい。

塗装上の管理項目

管理項目	管理方法
塗料粘度	塗料調合の都度イワタカップNK2で室温にて測定し、記録する。
塗料温度	塗料調合の都度測定し、記録する。
室温と湿度	日に午前午後各1回測定し、記録する。
炉内温度	日に午前午後各1回以上、乾燥炉に設置されている指示温度計で管理基準と一致するように調整し、記録する。また塗料が変更される場合、その都度測定し、記録する。
焼付時間	定期的にラインスピードの測定及びサーミスターを用い被塗物の物温を測定し、設定指示温度に対する焼付条件(焼付温度と時間)が適正であることを確認し、記録する。
データの保管	測定したデータは、作業日誌として保管する。

塗膜の管理項目

管理項目	管理基準	管理方法	検査
膜厚	規定膜厚に塗装する。	各工程毎、膜厚計により測定する。	1日2回 (午前午後の作業開始初期)
焼付状態 (シンナー試験)	塗膜の溶解、はく離及び過度のつや引けのないとき異常なしとする。	ガーゼに専用シンナーを浸し、往復30回、塗面をあまり強くない程度にこする。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
硬度 (すり傷法)	2H以上	三菱鉛筆ユニオを使用。 鉛筆の芯の先は削らず#320の研磨紙で研磨し、塗面に対し45度の角度で軽く当て、そのまま前方に軽く押し、痕跡の残らない鉛筆を選ぶ。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
光沢・色	標準板に比べて大差なきこと。	目視により標準板と比較する。	
付着性	100/100 (碁盤目試験)	表面処理管理に作成する試験片を使用し、焼付塗装後1mm間隔で縦横11本の素地に達する線を引き、セロテープを圧着し引き剥がす。 (または、現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	全品
塗膜面の状態	標準板に比べて大差なきこと。	色ムラ ゴミ つやムラ キズ ピンホール 割れ アワ ハガレ ハジキ 変色 タレ	

注) 施工環境の状態により膜厚は増減しますが、規定膜厚以上になるように塗装して下さい。

AL-4 デュラクロンCW 熱硬化形アクリル樹脂塗料 (アルミニウム用)

1963年からの塗装実績をもち、カーテンウォールの標準仕様として定評があります。

塗装仕様 AL-4-0SM ソリッド・メタリックカラー 2 コート 2 ベーク仕様

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	—
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	デュラクロンCW 指定色	デュラクロンシンナーで希釈し、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	180℃×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	デュラクロンCW 指定色	デュラクロンシンナーで希釈し、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	焼付	180℃×20分(素材温度)	—

塗装仕様 AL-4-2SM ソリッド・メタリックカラー 3 コート 1 ベーク仕様

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	—
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	デュラクロンCW 指定色	デュラクロンシンナーで希釈し、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
6	セッティング	10~20分(室温)	—
7	デュラクロンCW 指定色	デュラクロンシンナーで希釈し、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	焼付	180℃×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。

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。
- ・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。

AL-5 デュラクロン#1000 熱硬化形アクリル樹脂塗料 (アルミニウム用)

デュラクロンCWの低温焼付(160℃×20分)タイプで、内外装向け商品です。

塗装仕様その他、詳細については弊社までお問い合わせ下さい。

●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。

塗装上の注意

1. 塗装前には必ず被塗物表面をエアブローして、ゴミ・水などを除去して下さい。
2. 焼付乾燥後、次の塗装工程に入る前に被塗物温度を室温になるまで放冷して下さい。

塗装上の管理項目

管理項目	管理方法
塗料粘度	塗料調合の都度イワタカップNK2で室温にて測定し、記録する。
塗料温度	塗料調合の都度測定し、記録する。
室温と湿度	日に午前午後各1回測定し、記録する。
炉内温度	日に午前午後各1回以上、乾燥炉に設置されている指示温度計で管理基準と一致するように調整し、記録する。また、塗料が変更される場合、その都度測定し、記録する。
焼付時間	定期的にラインスピードの測定およびサーミスターを用い被塗物の物温を測定し、設定指示温度に対する焼付条件(焼付温度と時間)が適正であることを確認し、記録する。
データの保管	測定したデータは、作業日誌として保管する。

塗膜の管理項目

管理項目	管理基準	管理方法	検査
膜厚	規定膜厚に塗装する。	各工程毎、膜厚計により測定する。	1日2回 (午前午後の作業開始初期)
焼付状態 (シンナー試験)	塗膜の溶解、はく離及び過度のつや引けのないとき異常なしとする。	ガーゼに専用シンナーを浸し、往復30回、塗面をあまり強くない程度にこする。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
硬度 (すり傷法)	2H以上	三菱鉛筆ユニを使用。 鉛筆の芯の先は削らず#320の研磨紙で研磨し、塗面に対し45度の角度で軽く当て、そのまま前方に軽く押し、痕跡の残らない鉛筆を選ぶ。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
光沢・色	標準板に比べて大差なきこと。	目視により標準板と比較する。	全品
付着性	100/100 (基盤目試験)	表面処理管理に作成する試験片を使用し、焼付塗装後1mm間隔で縦横11本の素地に達する線を引き、セロテープを圧着し引き剥がす。 (または、現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
塗膜面の状態	標準板に比べて大差なきこと。	色ムラ つやムラ ピンホール アワ ハジキ タレ ゴミ キズ 割れ ハガレ 変色	目視により判定する。

注) 施工環境の状態により膜厚は増減しますが、規定膜厚以上になるように塗装して下さい。

AL-6 Vハード#500 熱硬化形有機・無機複合樹脂塗料 (アルミニウム用)

有機成分と無機成分の複合化技術により、高硬度・低汚染性・高耐候性を特長とする塗料です。

塗装仕様 AL-6-2SM ソリッド・メタリックカラー 3コート1ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	—	—
2	エアブロー	—	—
3	CFプライマー	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	5~10
4	セッティング	—	—
5	Vハード#500 指定色	エアスプレー : 15~20 静電塗装機 : 15~20	15~20
6	セッティング	—	—
7	Vハード#500 指定色	エアスプレー : 15~20 静電塗装機 : 15~20	20以上
8	セッティング	—	—
9	焼付	—	—

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。
- ・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。
- ・再塗装する場合、または工程6と7の間で焼付乾燥を入れる場合は必ず研磨を行って下さい。

●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。

塗装上の注意

塗装前には被塗物表面をエアブローして、ゴミ・水などを除去して下さい。

塗装上の管理項目

管理項目	管理方法
塗料粘度	塗料調合の都度イワタカップNK2で室温にて測定し、記録する。
塗料温度	塗料調合の都度測定し、記録する。
室温と湿度	日に午前午後各1回測定し、記録する。
炉内温度	日に午前午後各1回以上、乾燥炉に設置されている指示温度計で管理基準と一致するように調整し、記録する。また塗料が変更される場合、その都度測定し、記録する。
焼付時間	定期的にラインスピードの測定およびサーミスターを用い被塗物の物温を測定し、設定指示温度に対する焼付条件(焼付温度と時間)が適正であることを確認し、記録する。
データの保管	測定したデータは、作業日誌として保管する。

塗膜の管理項目

管理項目	管理基準	管理方法	検査
膜厚	規定膜厚に塗装する。	各工程毎、膜厚計により測定する。	1日2回 (午前午後の作業開始初期)
焼付状態 (シンナー試験)	塗膜の溶解、はく離及び過度のつや引けのないとき異常なしとする。	ガーゼに専用シンナーを浸し、往復30回、塗面をあまり強くない程度にこする。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
硬度 (すり傷法)	3H以上	三菱鉛筆ユニを使用。 鉛筆の芯の先は削らず#320の研磨紙で研磨し、塗面に対し45度の角度で軽く当て、そのまま前方に軽く押し、痕跡の残らない鉛筆を選ぶ。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
光沢・色	標準板に比べて大差なきこと。	目視により標準板と比較する。	
付着性	100/100 (基盤目試験)	表面処理管理に作成する試験片を使用し、焼付塗装後1mm間隔で縦横11本の素地に達する線を引き、セロテープを圧着し引き剥がす。 (または、現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	全品
塗膜面の状態	標準板に比べて大差なきこと。	色ムラ ゴミ つやムラ キズ ピンホール 割れ アワ ハガレ ハジキ 変色 タレ	

注) 施工環境の状態により膜厚は増減しますが、規定膜厚以上になるように塗装して下さい。

AL-7 Vフロン#200 常温乾燥形二液性ふっ素樹脂塗料 (アルミニウム用)

アルミダイキャストに適し、耐候性・耐食性に優れています。

塗装仕様 AL-7-3S ソリッドカラー 3 コート 2 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	—	—
2	エアブロー	—	—
3	Vフロン#200プライマー	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	15~20
4	乾燥	—	—
	常温乾燥の場合、24時間~7日 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100℃×15~20分(素材温度) その日の内に上塗りを塗装する。	—	—
5	エアブロー	—	—
6	Vフロン#200上塗指定色	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	15~20
7	セッティング	—	—
8	Vフロン#200上塗指定色	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	20以上
9	セッティング	—	—
10	乾燥	—	—
	常温乾燥の場合、12時間以上 (積み重ねは塗装後1週間以上経過後行う) 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100~120℃×20~30分(素材温度) (積み重ねは強制乾燥後16時間以上経過後行う)	—	—

- 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。
 - ・強制乾燥条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
 - ・強制乾燥の温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

●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。

塗装仕様 AL-7-3M メタリックカラー 4 コート 3 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	—	—
2	エアブロー	—	—
3	Vフロン#200プライマー	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	15~20
4	乾燥	—	—
	常温乾燥の場合、24時間~7日 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100℃×15~20分(素材温度) その日の内に上塗りを塗装する。	—	—
5	エアブロー	—	—
6	Vフロン#200上塗指定色	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	15~20
7	セッティング	—	—
8	Vフロン#200上塗指定色	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	20以上
9	乾燥	—	—
	常温乾燥の場合、12時間~7日 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100~120℃×20~30分(素材温度) その日の内にクリヤーを塗装する。	—	—
10	エアブロー	—	—
11	Vフロン#200上塗クリヤー	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	10~15
12	乾燥	—	—
	常温乾燥の場合、12時間以上 (積み重ねは塗装後1週間以上経過後行う) 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100~120℃×20~30分(素材温度) (積み重ねは強制乾燥後16時間以上経過後行う)	—	—

- 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。
 - ・強制乾燥条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
 - ・強制乾燥の温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

●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。

厚膜塗装が可能で、アルミダイキャストに適し、耐候性・耐食性に優れています。

塗装仕様 AL-7-5S ソリッドカラー 3コート2ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理	—
2	空焼	200℃×40分以上放置(雰囲気温度)	—
3	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—
4	V-PET #1340QD CWホワイト	静電塗装する。	60~70
5	焼付	170℃×20分(素材温度)	—
6	冷却	常温になるまで放置。	—
7	エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	—
8	Vフロン#200上塗指定色	主剤90部、硬化剤10部の割合で混合し、Vフロンシンナーにて5~30%希釈し、十分攪拌後、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	Vフロン#200上塗指定色	主剤90部、硬化剤10部の割合で混合し、Vフロンシンナーにて5~30%希釈し、十分攪拌後、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
11	セッティング	10~20分(室温)	—
12	強制乾燥	100~120℃×20~30分(素材温度)	—
13	冷却	室温になるまで放置。 積み重ねは強制乾燥後、16時間以上経過後行う。 現場で確認後、設定する。	—

尚、メタリック仕様については弊社までご相談下さい。

- 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、上塗りの指定色の膜厚を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。
 - 焼付及び強制乾燥条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
 - 焼付及び強制乾燥の温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

●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。

塗装上の注意

Vフロン#200プライマー・Vフロン#200上塗は、二液形のため下記に注意して下さい。

- 主剤・硬化剤を混合後は、可使用時間内(8時間以内/20℃)または、その日の内に使い切して下さい。
また、色相により可使用時間は若干変動があります。
- 塗装器具は、使用后直ちに洗浄して下さい。一度乾燥すると溶剤に溶解しにくくなります。
- 硬化剤は、密封して保管して下さい。

塗装上の管理項目

管理項目	管理基準			管理方法
	V-PET #1340QD	Vフロン#200プライマー	Vフロン#200上塗	
塗料粘度	—	20~25秒	20~25秒	塗料調合の都度イワタカップNK2で室温にて測定する。
塗料温度	—	測定	測定	塗料調合の都度測定し、記録する。
炉内温度 焼付時間	・サーミスターを用いて被塗物が所定の焼付条件(温度と時間)になるように炉とコンベアスピードを調整し、その時の炉温とコンベアスピードを管理基準とする。 ・被塗物の材質・形状・塗料の種類が変わるごとに基準値を測定し直す。			朝と昼の作業開始時にコンベアスピード及びサーモスタット温度計で炉温を測定し、管理基準値と一致するように調整する。
室温と湿度	—			最低、午前と午後各1回時間をきめて測定する。
データの保管	—			測定したデータは、作業日誌として保管する。

塗膜の管理項目

管理項目	管理基準			管理方法	検査	
	V-PET #1340QD	Vフロン#200プライマー	Vフロン#200上塗			
膜厚	60μm以上	15μm以上	35μm以上※1	各工程毎、膜厚計により測定する。	1日2回 (午前午後の作業開始初期)	
焼付状態 (シンナー試験)	塗膜の溶解、はく離及び過度のつや引けのないとき異常なしとする。			専用シンナーを数滴おとして1分間放置し、拭き取った後の塗膜表面を観察する。		
硬度 (すり傷法)	H以上	強制乾燥後 B以上 3日後 F以上	強制乾燥後 B以上 3日後 F以上	三菱鉛筆ユニを使用。 鉛筆の芯の先は削らず#320の研磨紙で研磨し、塗面に対し45度の角度で軽く当て、そのまま前方に軽く押し、痕跡の残らない鉛筆を選ぶ。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)		
光沢・色	標準板に比べて大差なきこと。			目視により標準板と比較する。		
付着性	100/100 碁盤目試験 (2mm)	3日後 100/100 碁盤目試験	3日後 100/100 碁盤目試験	表面処理管理に作成する試験片を使用し、焼付塗装後1mm(2mm)間隔で縦横11本(6本)の素地に達する線を引き、セロテープを圧着し引き剥がす。 (または、現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)		
塗膜面の状態	標準板に比べて大差なきこと。			色ムラ ゴミ つやムラ キズ ピンホール 割れ アワ ハガレ ハジキ 変色 タレ	目視により判定する。	全品

注) 施工環境の状態により膜厚は増減しますが、規定膜厚以上になるように塗装して下さい。

上記は強制乾燥直後の管理ですが、常温乾燥の場合、硬化状態・硬度・付着性は、塗装後1週間経過してから検査して下さい。

※1 ソリッドカラーの場合

常温乾燥タイプで厚膜塗装が可能です。

塗装仕様 AL-8-4SM ソリッド・メタリックカラー 3コート2ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂ー化成皮膜処理	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
3	エポニックス #3100 プライマー白	主剤70部、硬化剤30部の割合で混合し、約30分(20℃)熟成する。その後エポニックスシンナーBにて希釈し、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	乾燥	常温乾燥の場合、24時間~7日	ー
		強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100℃×15~20分(素材温度) その日の内に上塗りを塗装する。	
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。	ー
6	VトップCW 指定色	主剤80部、硬化剤20部の割合で混合し、約10分間(20℃)熟成する。その後、Vトップシンナーにて希釈し、十分攪拌後、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)	ー
8	VトップCW 指定色	主剤80部、硬化剤20部の割合で混合し、約10分間(20℃)熟成する。その後、Vトップシンナーにて希釈し、十分攪拌後、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	乾燥	常温乾燥の場合、12時間以上 (積み重ねは塗装後1週間以上経過後行う)	ー
		強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100~120℃×20~30分(素材温度) (積み重ねは強制乾燥後16時間以上経過後行う)	

- 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。
 - 塗装回数及び膜厚は、施工環境の状態により増減します。
 - 強制乾燥条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
 - 強制乾燥の温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

●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。

塗装上の注意

エポニックス#3100プライマー白・VトップCWは、二液形のため下記に注意して下さい。

- 主剤・硬化剤を混合後は、可使時間内(8時間以内/20℃)または、その日の内に使い切して下さい。また、色相により可使時間は若干変動があります。
- 塗装器具は、使用后直ちに洗浄して下さい。一度乾燥すると溶剤に溶解しにくくなります。
- 硬化剤は、密閉して保管して下さい。

塗装上の管理項目

管理項目	管理方法
塗料粘度	塗料調合の都度イワタカップNK2で室温にて測定し、記録する。
塗料温度	塗料調合の都度測定し、記録する。
室温と湿度	日に午前午後各1回測定し、記録する。
炉内温度	日に午前午後各1回以上、乾燥炉に設置されている指示温度計で管理基準と一致するように調整し、記録する。また塗料が変更される場合、その都度測定し、記録する。
焼付時間	定期的にラインスピードの測定及びサーミスターを用い被塗物の物温を測定し、設定指示温度に対する焼付条件(焼付温度と時間)が適正であることを確認し、記録する。
データの保管	測定したデータは、作業日誌として保管する。

塗膜の管理項目

管理項目	管理基準	管理方法	検査
膜厚	規定膜厚に塗装する。	各工程毎、膜厚計により測定する。	1日2回 (午前午後の作業開始初期)
焼付状態 (シンナー試験)	塗膜の溶解、はく離及び過度のつや引けのないとき異常なしとする。	専用シンナーを数滴おとして1分間放置し、拭き取った後の塗膜表面を観察する。	
硬度 (すり傷法)	HB以上	三菱鉛筆ユニを使用。鉛筆の芯の先は削らず#320の研磨紙で研磨し、塗面に対し45度の角度で軽く当て、そのまま前方に軽く押し、痕跡の残らない鉛筆を選ぶ。(現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
光沢・色	標準板に比べて大差なきこと。	目視により標準板と比較する。	全品
付着性	100/100 (基盤目試験)	表面処理管理に作成する試験片を使用し、焼付塗装後1mm間隔で縦横11本の素地に達する線を引き、セロテープを圧着し引き剥がす。(または、現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
塗膜面の状態	標準板に比べて大差なきこと。	色ムラ ゴミ つやムラ キズ ピンホール 割れ アワ ハガレ ハジキ 変色 タレ	

注) 施工環境の状態により膜厚は増減しますが、規定膜厚以上になるように塗装して下さい。
上記は強制乾燥直後の管理ですが、常温乾燥の場合、硬化状態・硬度・付着性は、塗装後1週間経過してから検査して下さい。

AL-9 パウダーフロンSELA ふっ素樹脂/ポリエステル複合粉体塗料 (超耐候性二層分離形ふっ素樹脂タイプ) (アルミニウム用)

「ふっ素樹脂塗料」の優れた耐候性と「ポリエステル系塗料」の高い加工性など2つの機能を保持します。
粉体塗料では、国内初の「エコリーフ環境ラベル」認定取得。

塗装仕様 AL-9-0SM ソリッド・メタリックカラー 1コート1ベーク仕様

工程	作業内容	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理
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	パウダーフロンSELA 指定色	粉体塗装静電ガンで塗装する。 標準膜厚:50
4	焼付	190℃×20分(素材温度)

*物性確保のために、最低膜厚40μm以上は必要。
*メタリック仕様については弊社までご相談下さい。

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。
- ・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60μm以上にして下さい。
- ・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、被塗物表面の温度で管理して下さい。

AL-10 V-PET#4500SW 高耐候グレード ポリエステル粉体塗料 (熱硬化形ポリエステルウレタン樹脂) (アルミニウム用)

高耐候性・耐薬品性機能を有しております。

塗装仕様 AL-10-0SM ソリッド・メタリックカラー 1コート1ベーク仕様

工程	作業内容	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理
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	V-PET#4500SW 指定色	粉体塗装静電ガンで塗装する。 標準膜厚:60
4	焼付	180℃×20分(素材温度)

*物性確保のために、最低膜厚48μm以上は必要。
*メタリック仕様については弊社までご相談下さい。

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。
- ・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。

●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。

AL-9 AL-10

塗装上の注意

1. 塗装前には必ず被塗物をエアブローして、ゴミ・水などを除去して下さい。

塗装上の管理項目

管理項目	管理方法
室温と湿度	日に午前午後各1回測定し、記録する。
炉内温度	日に午前午後各1回以上、乾燥炉に設置されている指示温度計で管理基準と一致するように調整し、記録する。また塗料が変更される場合、その都度測定し、記録する。
焼付時間	定期的にラインスピードの測定及びサーミスターを用い被塗物の物温を測定し、設定指示温度に対する焼付条件(焼付温度と時間)が適正であることを確認し、記録する。
データの保管	測定したデータは、作業日誌として保管する。

塗膜の管理項目

管理項目	管理基準	管理方法	検査
膜厚	規定膜厚に塗装する。	各工程毎、膜厚計により測定する。	1日2回 (午前午後の作業開始初期)
焼付状態 (シンナー試験)	塗膜の溶解、はく離及び過度のつや引けのないとき異常なしとする。	ガーゼにイソプロピルアルコールを浸し、往復30回、塗装面をあまり強くない程度にこする。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
硬度 (すり傷法)	H以上	三菱鉛筆ユニを使用。 鉛筆の芯の先は削らず#320の研磨紙で研磨し、塗面に対し45度の角度で軽く当て、そのまま前方に軽く押し、痕跡の残らない鉛筆を選ぶ。 (現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
光沢・色	標準板に比べて大差なきこと。	目視により標準板と比較する。	全品
付着性	25/25 (基盤目試験)	表面処理管理に作成する試験片を使用し、焼付塗装後2mm間隔で縦横6本の素地に達する線を引き、セロテープを圧着し引き剥がす。 (または、現物の裏面の一部分に塗装した塗膜で行う)	
塗膜面の状態	標準板に比べて大差なきこと。	色ムラ つやムラ ピンホール アワ ハジキ タレ ゴミ キズ 割れ ハガレ 変色	目視により判定する。

注) 施工環境の状態により膜厚は増減しますが、規定膜厚以上になるように塗装して下さい。

亜鉛めっき鋼板用塗装システム

●適用素材

亜鉛めっきの場合は、亜鉛最少付着量275g/m² (JIS G 3302 亜鉛付着量表示Z27相当)を使用します。
鉄鋼板は使用できません。

●表面処理仕様と管理

亜鉛めっき用りん酸亜鉛系化成皮膜処理を行います。
表面処理の仕様及び管理は、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。

●下塗塗料

標準塗装仕様は、全てノンクロムタイプの下塗塗料で対応いたします。
各システムには、必ず専用の下塗塗料を使用して下さい。

●溶接部の処理

ZNメタリコンで処理後、化成皮膜処理を推奨します。プライマーは増し塗りして下さい。

Zn-2 Vフロン#2000 熱硬化形ふっ素樹脂塗料 (亜鉛めっき鋼板用)

超耐候性の優れた塗膜性能をもち、中温焼付塗装が可能です。

塗装仕様 Zn-2-2S ソリッドカラー 3コート2ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	—	—
2	エアブロー	—	—
3	CFプライマー	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	10~15
4	セッティング	—	—
5	焼付	—	—
6	エアブロー	—	—
7	Vフロン#2000上塗指定色	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	15~20
8	セッティング	—	—
9	Vフロン#2000上塗指定色	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	20以上
10	セッティング	—	—
11	焼付	—	—

塗装仕様 Zn-2-5S ソリッドカラー 3コート2ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	—	—
2	エアブロー	—	—
3	V-PET #1340QD CWホワイト	—	60~70
4	焼付	—	—
5	エアブロー	—	—
6	Vフロン#2000上塗指定色	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	15~20
7	セッティング	—	—
8	Vフロン#2000上塗指定色	エアスプレー : 20~25 静電塗装機 : 15~25	20以上
9	セッティング	—	—
10	焼付	—	—

尚、メタリック仕様については弊社までご相談下さい。

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。

●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。

Zn-3 Vクロマ#100CW 熱硬化形一液ポリウレタン樹脂塗料 (亜鉛めっき鋼板用)

塗装仕様 Zn-3-2SM ソリッド・メタリックカラー 3 コート 2 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理(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℃×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クロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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クロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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℃×20分(素材温度)	—

塗装仕様 Zn-3-5SM ソリッド・メタリックカラー 3 コート 2 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理(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℃×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クロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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クロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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℃×20分(素材温度)	—

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。
- ・色相がN8.5以上淡彩系の場合は、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。

●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。

Zn-4 デュラクロンCW 熱硬化形アクリル樹脂塗料 (亜鉛めっき鋼板用)

塗装仕様 Zn-4-2SM ソリッド・メタリックカラー 3 コート 2 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理(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℃×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	デュラクロンCW 指定色	デュラクロンシンナーで希釈し、 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	デュラクロンCW 指定色	デュラクロンシンナーで希釈し、 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	180℃×20分(素材温度)	—

塗装仕様 Zn-4-5SM ソリッド・メタリックカラー 3 コート 2 ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理(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℃×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	デュラクロンCW 指定色	デュラクロンシンナーで希釈し、 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	デュラクロンCW 指定色	デュラクロンシンナーで希釈し、 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	180℃×20分(素材温度)	—

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。
- ・色相がN8.5以上淡彩系の場合は、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。

Zn-5 デュラクロン#1000 熱硬化形アクリル樹脂塗料 (亜鉛めっき鋼板用)

デュラクロンCWの低温焼付(160℃×20分)タイプで、内外装向け商品です。

塗装仕様その他、詳細については弊社までお問い合わせ下さい。

●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。

Zn-6 Vハード#500 熱硬化形有機・無機複合樹脂塗料 (亜鉛めっき鋼板用)

塗装仕様 Zn-6-2SM ソリッド・メタリックカラー 3コート2ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理(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℃×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ハード#500 指定色	Vハードシンナーで希釈し、 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 : 15~20 静電塗装機 : 15~20
8	セッティング	10~20分(室温)	—
9	Vハード#500 指定色	Vハードシンナーで希釈し、 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 : 15~20 静電塗装機 : 15~20
10	セッティング	10~20分(室温)	—
11	焼付	160℃×20分(素材温度)	—

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。
- ・色相がN8.5以上淡彩系の場合は、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。
- ・再塗装する場合、または工程8と9の間で焼付乾燥を入れる場合は、必ず研磨を行って下さい。

Zn-7 Vフロン#200 常温乾燥形二液性ふっ素樹脂塗料 (亜鉛めっき鋼板用)

塗装仕様 Zn-7-4S ソリッドカラー 3コート2ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理(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フロン#200 プライマー	主剤70部、硬化剤30部の割合で混合し、約30分 (20℃) 熟成する。その後Vフロン#200プライマーシン ナーにて希釈し、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	乾燥	常温乾燥の場合、24時間~7日 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100℃×15~20分(素材温度) その日の内に上塗を塗装する。	—
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#200上塗 指定色	主剤90部、硬化剤10部の割合で混合し、 Vフロンシンナーにて5~30%希釈し、十分攪拌後、 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#200上塗 指定色	主剤90部、硬化剤10部の割合で混合し、 Vフロンシンナーにて5~30%希釈し、十分攪拌後、 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	乾燥	常温乾燥の場合、12時間以上 (積み重ねは塗装後1週間以上経過後行う) 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100~120℃×20~30分(素材温度) (積み重ねは強制乾燥後16時間以上経過後行う)	—

●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。

Zn-8 VトップCW 常温乾燥形二液性ポリウレタン樹脂塗料 (亜鉛めっき鋼板用)

塗装仕様 Zn-8-4S ソリッド・メタリックカラー 3コート2ベーク仕様

工程	作業内容	塗装粘度(秒) イワタ NK2	膜厚(μm)
1	素地調整	脱脂一化成皮膜処理(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	エポニックス #3100プライマー 白	主剤70部、硬化剤30部の割合で混合し、約30分 (20℃) 熟成する。その後エポニックスシンナーB にて希釈し、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	乾燥	常温乾燥の場合、24時間~7日 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100℃×15~20分(素材温度) その日の内に上塗を塗装する。	—
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トップCW 指定色	主剤80部、硬化剤20部の割合で混合し、約10分間 (20℃) 熟成する。その後、Vトップシンナーにて希釈し、 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トップCW 指定色	主剤80部、硬化剤20部の割合で混合し、約10分間 (20℃) 熟成する。その後、Vトップシンナーにて希釈し、 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	乾燥	常温乾燥の場合、12時間以上 (積み重ねは塗装後1週間以上経過後行う) 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100~120℃×20~30分(素材温度) (積み重ねは強制乾燥後16時間以上経過後行う)	—

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。
- ・塗装回数及び膜厚は、施工環境の状態により増減します。
- ・強制乾燥条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
- ・強制乾燥の温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

●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。

ステンレス鋼板用塗装システム

●適用素材

素材がステンレスの場合はSUS#304、表面仕上工程は2B、No.3、No.4を使用します。

●表面処理仕様と管理

表面処理は脱脂を十分に行った上で、ステンレス用の化成皮膜処理を行います。

表面処理の仕様及び管理は、処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って下さい。

●下塗塗料

各システムには、必ず専用の下塗塗料を使用して下さい。

Su-2 Vフロン#2000 熱硬化形ふっ素樹脂塗料 (ステンレス鋼板用)

超耐候性の優れた塗膜性能をもち、中温焼付塗装が可能です。

塗装仕様 Su-2-2S ソリッドカラー 3コート1ベーク仕様

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
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
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
8	セッティング	10~20分(室温)	—
9	焼付	160℃×20分(素材温度)	—

塗装仕様 Su-2-2M メタリックカラー 4コート2ベーク仕様

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
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
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
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
12	セッティング	10~20分(室温)	—
13	焼付	160℃×20分(素材温度)	—

注意事項はZn-2-5Sに準じて下さい。

●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。

Su-7 Vフロン#200 常温乾燥形二液性ふっ素樹脂塗料 (ステンレス鋼板用)

塗装仕様 Su-7-5S ソリッドカラー 3コート1ベーク仕様

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	Vフロン#200 プライマー	主剤70部、硬化剤30部の割合で混合し、約30分 (20℃)熟成する。その後Vフロン#200プライマーシン ナーにて希釈し、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	乾燥	常温乾燥の場合、24時間~7日 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100℃×15~20分(素材温度) その日の内に上塗りを塗装する。	—
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#200上塗 指定色	主剤90部、硬化剤10部の割合で混合し、 Vフロンシンナーにて5~30%希釈し、十分攪拌後、 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#200上塗 指定色	主剤90部、硬化剤10部の割合で混合し、 Vフロンシンナーにて5~30%希釈し、十分攪拌後、 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	乾燥	常温乾燥の場合、12時間以上 (積み重ねは塗装後1週間以上経過後行う) 強制乾燥の場合、セッティング10~20分(室温) 100~120℃×20~30分(素材温度) (積み重ねは強制乾燥後16時間以上経過後行う)	—

尚、メタリック仕様については弊社までご相談下さい。

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。
- ・強制乾燥条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。
- ・強制乾燥の温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

*ステンレスのVクロマ#100CW・デュラクロンCW・Vハード#500・Vフロン#200・VトップCWの塗装仕様については弊社までお問い合わせ下さい。

●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。

アルミニウム用補修塗装

塗装面に生じたキズや異物が付着した箇所は、次の要領で補修します。点または線状の場合は、その箇所だけ塗装しますが、大きな損傷の場合は全面再塗装して下さい。

デュフナー#100S

1. タッチアップ

工程	作業内容	膜厚
1	素地調整	—
2	Vフロン#200上塗(指定色)	25 μm以上
3	乾燥	—

*スプレー塗装もできますが、タッチアップ補修は刷毛塗りを推奨します。

2. 面補修

- ①カーテンウォールをビルに取り付け前、または取り外しできる場合。
 - 大きな損傷部はデュフナー#100Sにて全面再塗装して下さい。
- ②カーテンウォールをビルに取り付け後で取り外しできない場合。

工程	作業内容	標準使用量 (g/m ² /回)	膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)
1	素地調整	—	—	—
2	エアブロー	—	—	—
3	Vフロン#200プライマー	130~140	25~30	16時間~7日
4	Vフロン#200上塗(指定色)	100~130	20	10~20分以上
5	Vフロン#200上塗(指定色)	100~130	20以上	—

- 注) 1. 下地塗膜は、サンディング残りのないように十分全面サンディングして下さい。
 2. 素地の露出有無にかかわらず、補修塗装には必ず下地工程を入れて下さい。
 3. Vフロン#200は二液性のため、主剤・硬化剤の混合後は、可使用時間内またはその日の内に使い切って下さい。

●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。

Vフロン#2000/Vフロン#200/パウダーフロンSELA

1. タッチアップ

工程	作業内容	膜厚
1	素地調整	—
2	Vフロン#200上塗(指定色)	25 μm以上
3	乾燥	—

*スプレー塗装もできますが、タッチアップ補修は刷毛塗りを推奨します。

2. 面補修

工程	作業内容	標準使用量 (g/m ² /回)	膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)
1	素地調整	—	—	—
2	エアブロー	—	—	—
3	Vフロン#200上塗(指定色)	100~130	20	10~20分以上
4	Vフロン#200上塗(指定色)	100~130	20以上	—

- 注) 1. 下地塗膜は、サンディング残りのないように十分全面サンディングして下さい。
 2. プライマーを塗装する必要がある場合、下地塗膜は工程1より入念にサンディングして下さい。
 3. Vフロン#200は二液性のため、主剤・硬化剤の混合後は、可使用時間内またはその日の内に使い切って下さい。

Vクロマ#100CW/デュラクロンCW/VトップCW/V-PET#4500SW

1. タッチアップ

工程	作業内容	膜厚
1	素地調整	—
2	VトップCW(指定色)	25 μm以上
3	乾燥	—

*スプレー塗装もできますが、タッチアップ補修は刷毛塗りを推奨します。

2. 面補修

工程	作業内容	標準使用量 (g/m ² /回)	膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)
1	素地調整	—	—	—
2	エアブロー	—	—	—
3	エポニックス#3100プライマー白	110~150	30~40以上	16時間~7日
4	VトップCW(指定色)	110~130	40以上	12時間以上

注) 下地塗膜は、サンディング残りのないように十分全面サンディングして下さい。

Vハード#500

Vハード#500の補修仕様については、弊社までお問い合わせ下さい。

●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。

メンテナンス仕様

塗装金属建材は、基材金属の物理的・化学的性質の優秀さが仕上げ塗装と相まって、外部用建材として大気中において卓越した性能をもっていますが、最近の大気汚染の状況あるいは厳しい腐食環境においては、無処置で美観を保つことは困難です。従って、建材の保護と美観維持のためには相応のメンテナンス処置の実施が望まれます。

(1) 大気汚染について

A. 海浜地帯

海岸に近い地帯においては海塩粒子が塗膜に付着し、それが腐食要因となります。また、砂塵による摩耗も考慮しなければなりません。

B. 工業地帯

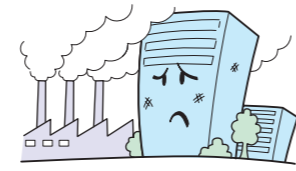
工業地帯では、石油などの燃焼による煤塵、NO_x、SO_xや金属微粉塵などの影響が考えられます。これらの物質は空気中の水分あるいは金属物質に付着する水分によって酸性物質となり、塗膜の損傷部を通じて素材を腐食させます。

C. 都会および商工業地帯

都市部では急速に交通量が増大しています。これに伴って自動車の排気ガスが大気汚染の一因子として問題になっています。排気ガス中には、二酸化窒素ガス(NO₂)・一酸化炭素(CO)・油煙などが含まれています。

その他都会においては、鉄道路線付近の鉄粉飛散やスモッグなども汚染の要因となっています。

D. 最近、世界的に大気汚染からくる酸性雨が問題になっています。



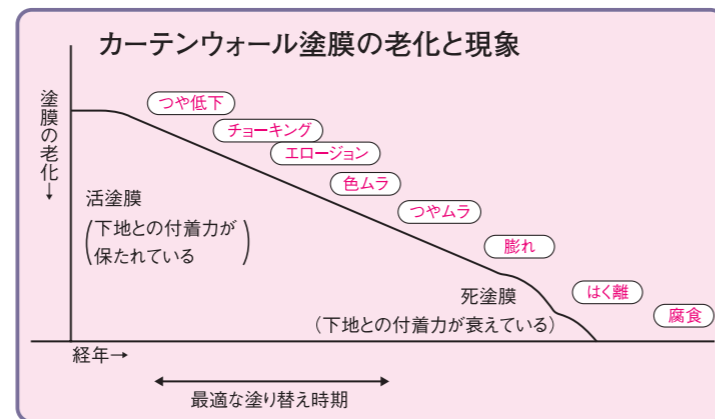
(2) 汚染環境に合ったメンテナンス方法

2-1. 汚染状態と清浄方法

汚れの程度	用具および洗剤など	清掃方法	備考
ごく軽いもの	やわらかい上質の白ウエス	清水拭きをする。(やわらかい上質の白ウエスで表面を軽く拭き取り、ホコリを除去→清水を含ませた白ウエスにて軽く拭き取る→やわらかい上質の白ウエスで軽く拭きをする)	—
軽いもの	中性洗剤 やわらかい上質の白ウエス	1) 上記の方法でまず行う。 2) 洗剤を付けたやわらかい上質の白ウエスで表面の汚れを軽く除去し、水拭きをした後乾いた布で軽く拭きをする。	使用可能な洗剤(中性洗剤1~2%水溶液) ※但し、洗剤を使用する前に塗膜に異常が発生しない事を確認した後、行って下さい。
ひどいもの	シンナー やわらかい上質の白ウエス	1) 清水拭きにて塗膜を洗浄する。 2) 取れない部分に対してはイソプロピルアルコールまたはエタノールをしみ込ませたやわらかい上質の白ウエスにて軽く汚れを拭き取り、また、取れない場合には石油ベンジンにて軽く拭き取る。 3) さらに除去できない固着した汚れについては、その箇所だけを酢酸エチルを少量しみ込ませたやわらかい上質の白ウエスにて軽く拭き取る。(なお、溶剤を使用する前に塗膜に異常が発生しない事を確認した後、行って下さい)	使用不可能な洗剤(弱アルカリ性洗剤) ※溶剤形洗剤は塗膜を溶かしたり表面光沢に影響がでる可能性がありますので使用しないで下さい。

2-2. 建物立地条件と清浄回数

立地条件	洗浄回数
臨海工業地帯	3 (4ヶ月に1回)
海岸地帯	2 (6ヶ月に1回)
工業地帯	2 (6ヶ月に1回)
商業地帯	1 (12ヶ月に1回)
田園地帯	1 (12ヶ月に1回)



●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。

アルミニウム用塗り替え仕様

何年か経過した塗装建材に部分的な腐食が生じたり、チョーキングが目立つようになってきた場合、又、色を変更して外観を新しくしたい場合などには、旧塗装が活膜として役立っているうちに塗り替えることが、建築物の寿命の点でも、塗り替えの費用の点でも得策です。

高級仕様

工程	作業内容	塗装回数	希釈率	標準使用量 (g/m ² /回)	膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)	
1	素地調整	1. Vフロン#200プライマーシンナーにて全面を拭く。特にアクリルラッカー・ビニル系塗料などで補修塗装されている部分は補修塗料をすべて拭き取る。	—	—	—	その日の内	
		2. #240程度の研磨紙で全面サンディング目粗しをする。					
		3. Vフロン#200プライマーシンナーを清浄なウエスに含ませ、研ぎかす・油分・汚れなどを除くために全面を拭く。					
		4. 溶剤が乾いてから清浄なウエスで全面を拭く。					
2	Vフロン#200プライマー 白	主剤70部、硬化剤30部の割合で混合し、約30分(20℃)熟成する。その後Vフロン#200プライマーシンナーで希釈し、エアスプレーまたは刷毛で塗装する。	1~2	エアスプレー 15~20% (粘度20~25秒 フォードカップ) 刷毛5~10%	110~150	30~40	(10℃以下) 2~10日 (10℃以上) 1~7日
3	Vフロン#200上塗	主剤90部、硬化剤10部の割合で混合し、Vフロンシンナーで希釈し、エアスプレーまたは刷毛で塗装する。	2~3	エアスプレー 15~30% (粘度20~25秒 フォードカップ) 刷毛0~10%	100~130	40以上	—

当塗り替え仕様については、現地の環境・汚染・腐食などの状況を考慮する必要がありますので、事前に弊社にご相談下さい。

※旧塗膜がふっ素樹脂塗膜の場合は、上記仕様と異なりますので事前に弊社までお問い合わせ下さい。

塗装上の注意事項

- 旧塗膜の活膜部の塗膜は硬くなっているため、層間はく離を起こさないよう必ず研磨紙を用いて十分にサンディングして下さい。
- 刷毛塗りでは刷毛目や膜厚差によるムラが起こりやすいので、できるだけエアスプレーで塗装して下さい。
- 塗装面に結露がある場合には、必ず水分を除去した後に塗装して下さい。
- プライマー塗装後7日以上経過した場合やゴミなどが付着している時は、上塗塗装の前にサンドペーパーで軽く空研ぎを行って下さい。
- Vフロン#200プライマー・Vフロン#200上塗は二液形塗料ですので、熟成時間・可使時間などに注意して下さい。使用方法についての詳細は、Vフロンカタログをご参照下さい。

●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。

一般仕様

工程	作業内容	塗装回数	希釈率	標準使用量 (g/m ² /回)	膜厚 (μm)	塗装間隔 (20℃)
1	素地調整	—	—	—	—	その日の内
	1. エポニックスシンナーBにて全面を拭く。特にアクリルラッカー・ビニル系塗料などで補修塗装されている部分は補修塗料をすべて拭き取る。					
	2. #240程度の研磨紙で全面サンディング目粗しをする。					
	3. エポニックスシンナーBを清浄なウエスに含ませ、研ぎかす・油分・汚れなどを除くために全面を拭く。					
	4. 溶剤が乾いてから清浄なウエスで全面を拭く。					
2	エポニックス #3100 プライマー白	1~2	エアスプレー 15~20% (粘度 20~25秒フォードカップ) 刷毛5~10%	110~150	30~40	(10℃以下) 2~10日 (10℃以上) 1~7日
	主剤70部、硬化剤30部の割合で混合し、約30分(20℃) 熟成する。その後エポニックスシンナーBで希釈し、エアスプレーまたは刷毛で塗装する。					
3	VトップCW	2~3	エアスプレー 15~25% (粘度 20~25秒フォードカップ) 刷毛5~10%	100~130	40以上	12時間~ 48時間
	主剤80部、硬化剤20部の割合で混合し、Vトップシンナーで希釈し、エアスプレーまたは刷毛で塗装する。					

当塗り替え仕様については、現地の環境・汚染・腐食などの状況を考慮する必要がありますので、事前に弊社にご相談下さい。

塗装上の注意事項

- 旧塗膜の活膜部の塗膜が硬くなっているため、層間はく離を起こさないよう必ず研磨紙を用いて十分にサンディングして下さい。
- 刷毛塗りでは刷毛目や膜厚差によるムラが起りやすいので、できるだけエアスプレーで塗装して下さい。
- 塗装面に結露がある場合には、必ず水分を除去した後に塗装して下さい。
- プライマー塗装後 7 日以上経過した場合やゴミなどが付着している時は、上塗塗装の前にサンドペーパーで軽く空研ぎを行って下さい。
- エポニックス #3100 プライマー・VトップCW は二液形塗料ですので、熟成時間・可使時間などに注意して下さい。使用方法についての詳細は、各々のカタログをご参照下さい。

●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。

主要実績一覧

年度	物件名	使用塗料	
1963	富国生命ビル	デュラクロンCW	
	朝日ビル	デュラクロンCW	
1964	パレスホテル	デュラクロンCW	
	川崎京浜ビル	デュラクロンCW	
	静岡銀行	デュラクロンCW	
	法律会館	デュラクロンCW	
	新宿東海ビル	デュラクロンCW	
	三井物産ビル	デュラクロンCW	
1965	三井生命 広島ビル	デュラクロンCW	
	千代田生命ビル	デュラクロンCW	
	東京新聞社	デュラクロンCW	
	トヨタビル	デュラクロンCW	
	森永ビル	デュラクロンCW	
	難波中央ビル	デュラクロンCW	
1966	桐生信用金庫 本店	デュラクロンCW	
	経団連ビル	デュラクロンCW	
	田町ビル(三菱自工)	デュラクロンCW	
	機械振興ビル	デュラクロンCW	
	東京プリンスホテル	デュラクロンCW	
	1967	神奈川電気工事 本社ビル	デュラクロンCW
農林中央金庫 秋田支店		デュラクロンCW	
農林中央金庫 水戸支店		デュラクロンCW	
第三光和ビル		デュラクロンCW	
静岡新聞 東京支社		デュラクロンCW	
日本不動産銀行 本店		デュラクロンCW	
皇居 新宮殿		デュラクロンCW	
飯田橋東海ビル		デュラクロンCW	
1968		児島ポートビル	デュラクロンCW
		石川日産自動車販売 本社ビル	デュラクロンCW
	全共連厚木事務センター	デュラクロンCW	
	日産自動車 本社ビル	デュラクロンCW	
	北海道銀行 相成支店	デュラクロンCW	
	神戸貿易センタービル	デュラクロンCW	
	かつおまぐろ会館	デュラクロンCW	
	1969	富士フィルム 東京本社ビル	デュラクロンCW
国際開発ビル		デュラクロンCW	
神戸商工貿易センタービル		デュラクロンCW	
近鉄上六ターミナルビル		デュラクロンCW	
洗足クラウンボール		デュラクロンCW	
東宝ツインタワービル		デュラクロンCW	
住江織物 本社ビル		デュラクロンCW	
1970	三井銀行 永福町支店	Vクロマ #200CW	
1971	読売新聞 本社ビル	デュラクロンCW	
	札幌厚生年金会館	Vクロマ #200CW	
	三菱中丸号館	Vクロマ #200CW	
	銀座レジャーセンタービル	Vクロマ #200CW	

年度	物件名	使用塗料	
1971	中村塗装店 本社	V-PET+VトップCW	
	第2有楽ビル	デュラクロンCW	
	函館空港ビル	デュラクロンCW	
1972	味の素	デュラクロンCW	
	成田空港ビル	Vクロマ #200CW	
	大阪国際ビル	Vクロマ #200CW	
	単鴨信用金庫	デュラクロンCW	
	北九州市庁舎	デュラクロンCW	
	名鉄メルサ	Vクロマ #200CW	
	青山ビル	エポ+VトップCW デュラクロンCW	
	豊和工業 本社ビル	デュラクロンCW	
	中野勤労センター	デュラクロンCW	
	常陽銀行 日立大田支店	デュラクロンCW	
	北海道厚生年金会館	Vクロマ #200CW	
	積丹町庁舎	デュラクロンCW	
	国鉄 市川駅	デュラクロンCW	
	ヤナセ 札幌支店	デュラクロンCW	
秋葉原 三井ビル	デュラクロンCW		
小樽商科大学	デュラクロンCW		
1973	八十二銀行	デュラクロンCW	
	秋田ココヨセンター	デュラクロンCW	
	北海道銀行 美唄支店	デュラクロンCW	
	千歳ビル	デュラクロンCW	
	道北経済センター	デュラクロンCW	
	末広センタービル	デュラクロンCW	
	HTBビル 本社	デュラクロンCW	
	池袋スイムプラザ	デュラクロンCW	
	北海道大学	デュラクロンCW	
	蒲田御園ビル	デュラクロンCW	
	新東京国際空港 旅客ターミナルビル	Vクロマ #200CW	
	新大阪ビル	デュラクロンCW	
	三井物産大手町ビル	デュラクロンCW	
	浅草松屋	デュラクロンCW	
AIUビル	デュラクロンCW		
1974	札幌全日空ビル	エポ+VトップCW	
	横浜天理教ビル	デュラクロンCW	
	大阪合同庁舎 3号館	Vクロマ #200CW	
	京都東商ビル	デュラクロンCW	
	健保連ビル	デュラクロンCW	
	都営地下鉄 三田駅	V-PET+VトップCW	
	朝日生命 福岡支店	デュラクロンCW	
	秋田博物館	デュラクロンCW	
	新和赤坂ビル	デュラクロンCW	
	神田山溪ビル	デュラクロンCW	
	三菱アルミニウム 梶野工場	デュフナー #100S	
	1975	東劇ビル	デュラクロンCW

年度	物件名	使用塗料	
1975	滋賀県立病院	デュラクロンCW	
	三井物産 本社ビル	デュラクロンCW	
	西日本新聞会館	Vクロマ #200CW	
1976	岩田屋ビル	エポ+VトップCW	
1977	ヤンマー八重洲ビル	デュラクロンCW	
	工業技術院	デュラクロンCW	
1978	大洋漁業・協和銀行ビル	V-PET+VトップCW	
	暁星国際高校	デュラクロンCW	
	住友生命 千種ビル	Vクロマ #200CW	
1979	美作町庁舎	デュラクロンCW	
	中央大学	デュラクロンCW	
	大東京火災 共同独身寮	デュラクロンCW	
	守口庭窪浄水場	デュフナー #100S	
	1980	松坂屋上野	デュラクロンCW
		北九州市立 海の少年自然の家	デュラクロンCW
横浜健康福祉センター		デュラクロンCW	
神戸国際交流会館		エポ+VトップCW	
イカリソース		Vクロマ #200CW	
神戸ポートピアホテル		Vクロマ #200CW	
1981	郷野目ビル	デュフナー #100S	
	小松ビル	デュフナー #100S	
	花巻信用金庫 若葉町支店	デュフナー #100S	
	光陵女子短大	デュラクロンCW	
	名古屋三井ビル	デュラクロンCW	
	函館市市庁舎	デュラクロンCW	
	山岡メモリアルビル	Vクロマ #200CW	
	宮崎銀行 事務センター	Vクロマ #200CW	
	1982	岩手銀行 北上支店	デュフナー #100S
		中村ビル	デュフナー #100S
鹿児島センタービル		Vクロマ #200CW	
秋田銀行 角間川支店		デュフナー #100S	
菜園ビル		デュフナー #100S	
中央タクシー 本社ビル		デュフナー #100S	
サンライトイレブン		デュフナー #100S	
米子市立産業体育館		デュフナー #100S	
住友生命 京都河原町通ビル		Vクロマ #200CW	
香港ピークトラムビル		V-PET+VトップCW	
インドネシア スラバヤ火力発電所		デュフナー #100S	
サウジアラビア THREE HOSPITALS		デュフナー #100S	
宮城不動産会館		デュフナー #100S	
近鉄堂島ビル		デュラクロンCW	
西日本建築業保証ビル	デュラクロンCW		
大磯プリンスホテル	デュラクロンCW		
新産業会館	Vクロマ #200CW		
S・K・P東芝ビル	Vクロマ #200CW		
日比谷東宝会館	Vクロマ #200CW		

年度	物件名	使用塗料
1982	住友生命千種第2ビル	Vクロマ#200CW
	鹿児島文化会館	Vクロマ#200CW
1983	川村ビル	デュフナー#100S
	水沢競馬場	デュフナー#100S
	シンガポール ラッフルズシティビル	デュフナー#100S
	丸正商事ビル	デュフナー#100S
	帝国石油研究所	デュフナー#100S
	中村塗装店 目黒ビル	デュフナー#100S
	新庄市北本町アーケード	デュフナー#100S
	ワールド本社ビル	Vクロマ#200CW
	神戸市立青少年科学館	Vクロマ#200CW
	日本閣	デュラクロンCW
	名古屋 大同生命	デュラクロンCW
	田葉井製作所	デュラクロンCW
	岩手銀行 本店	Vクロマ#200CW
	和歌山郷土資料館	Vクロマ#200CW
	衆議院議員会館	Vクロマ#200CW
	大阪駅 オープンギャラリー	Vフロン#2000
YKK50周年記念ビル	Vフロン#2000	
日本銀行 別館	Vフロン#2000	
1984	東急 中央林間駅	デュフナー#100S
	広島ホームテレビ	デュラクロンCW
	徳島文理大学	デュラクロンCW
	大阪府立少年自然の家	デュラクロンCW
	徳島保健センター	デュラクロンCW
	吹田市文化会館	デュラクロンCW
	ヨドコウ 第2ビル	エポ+VトップCW
	新神戸駅	デュラクロンCW
	守口駅前再開発	デュラクロンCW
	松山商科大学	デュラクロンCW
	堺平安閣	デュラクロンCW
	山中温泉ホテル有峰閣	エポ+VトップCW
	市川文化会館	デュラクロンCW
	日本生命 今橋ビル	デュラクロンCW
	徳島県立少年自然の家	デュラクロンCW
	香港上海銀行	デュフナー#100S
	マカオフェリー ターミナルビル	Vクロマ#200CW VトップCW
	リクルート 神戸ビル	Vクロマ#200CW
	代々木体育館	Vフロン#2000
	三菱アルミニウム 富士工場	デュフナー#100S
	京都御池第一生命ビル	デュラクロンCW
	レモンリッチガール 共同ビル	Vクロマ#200CW
	日本銀行 本店別館	Vフロン#200
	大阪国際見本市会場	デュラクロンCW
資生堂 掛川工場	デュフナー#100S	
江戸川区庁舎	デュフナー#100S	

年度	物件名	使用塗料
1984	めがね会館	デュフナー#100S
	能登総合病院	デュフナー#100S
1985	吉本ビル	デュラクロンCW
	南足柄市市庁舎	エポ+VトップCW
	加古川総合保健センター	Vクロマ#200CW
	日本板硝子筑波研究所	Vクロマ#200CW
	住金物産ビル	Vクロマ#200CW
	北海道函館市立美術館	デュラクロンCW
	宮城県庁舎	Vクロマ#200CW
	京都産鉄ビル	Vクロマ#200CW
	梅田センタービル	デュラクロンCW
	千葉駅ビル	デュラクロンCW
	本田技研 青山本社ビル	デュフナー#100S
	鎌倉文学館	デュラクロンCW
	東北歯科大学	デュラクロンCW
	新宿ヨドバシカメラ	デュラクロンCW
	相模原近代美術館	デュラクロンCW
	青山アンデルセンビル	Vフロン#200
	川崎競輪場	デュラクロンCW
	神戸アバンビル	Vクロマ#200CW
	アシックス 神戸本社ビル	Vクロマ#200CW
	福田産業 四ツ橋ビル	Vクロマ#200CW
	熊本県立図書館	Vフロン#2000
	内田洋行 大阪支店	Vクロマ#200CW
	都ホテル大阪	Vクロマ#200CW
	伊豫銀行 広島ビル	Vクロマ#200CW
マツダ本社 地区事務所	Vクロマ#200CW	
京都貯金 事務センター庁舎	Vクロマ#200CW	
松下記念病院	Vクロマ#200CW デュラクロンCW	
神戸加藤産業ビル	Vクロマ#200CW	
大月真珠 本社ビル	Vクロマ#200CW デュラクロンCW	
堺傷害者福祉エリア	Vフロン#200 ・#2000	
大阪府医師会館	Vクロマ#200CW	
日本生命 京都三哲ビル	Vクロマ#200CW	
横浜労働文化センター	Vクロマ#200CW	
神戸円応教 本部	Vフロン#200 ・#2000	
大阪経済大学 50周年記念館	デュラクロンCW	
淡路町大阪ビル	Vクロマ#200CW	
尼崎浪速信用金庫 食満支店	Vフロン#200	
ソニー四ツ橋ビル	Vクロマ#200CW	
有楽ビル	Vクロマ#200CW	
京都宝ヶ池 プリンスホテル	デュラクロンCW	
宝蘭ウイング	デュフナー#100S	
横浜シンボルタワー	デュフナー#100S	
青森県物産会館	デュフナー#100S	
下田ビューホテル	デュフナー#100S	

年度	物件名	使用塗料
1985	東根市民体育館	デュフナー#100S
	サンシャイン青山	デュフナー#100S
1986	京都生協 本部店	デュフナー#100S
	摂津市区画整理事業 記念会館	デュフナー#100S
	西鉄 氏園ビル	Vクロマ#200CW
	西新宿 浄風寺	エポ+VトップCW
	大妻学園	V-PET Vフロン#2000
	広島工大	デュフナー#100S
	松下興産 ツイン21	デュフナー#100S、他
	住友生命 ホテルニューオータニ	Vクロマ#200CW Vフロン#200
	国際ホテル高知	デュラクロンCW
	豊中市立武道館	デュラクロンCW
	九州厚生年金病院	デュラクロンCW
	藤沢市民会館	デュラクロンCW
	田崎真珠	Vクロマ#200CW
	神戸第2地方 合同庁舎別館	デュラクロンCW
	京都大学 博物館	デュラクロンCW
	徳島総合 土木新庁舎	Vフロン#200 Vクロマ#200CW
	山中産業 本社ビル	デュフナー#100S
	茅野駅ビル	デュフナー#100S
	京都生協 上鳥羽店	デュフナー#100S
	大分市立碩田中学校	デュフナー#100S
	伊豆箱根鉄道 田町駅	Vフロン#2000
	宮崎郵便局庁舎	Vフロン#2000
	東京海上 枚方体育館	Vフロン#2000
	ヒルトンプラザ 吉本ビル	デュフナー#100S
清明教美術館	Vフロン#2000	
北海道冷凍食品	Vフロン#200	
OBP富士通 システムラボラトリー	Vクロマ#200CW	
1987	奈良大学	デュラクロンCW
	神戸シルクセンター	デュラクロンCW
	武田薬品	デュラクロンCW
	天祥ビル	デュラクロンCW
	田辺製薬 研究棟	デュラクロンCW
	大分社会保健	デュラクロンCW
	近畿医療技術	デュラクロンCW
	田辺製薬	デュラクロンCW
	花園大学	デュラクロンCW
	相愛女子学園	デュラクロンCW
	ユニチャーム ゴールドタワー香川	デュラクロンCW VトップCW
	中小企業振興センター	デュラクロンCW VトップCW
	桜橋プラザビル	Vフロン#2000
	大阪グレイドルビル	Vフロン#2000
	ICIファーマー 三田工場	Vフロン#2000
	熊本商工会議所	Vフロン#2000
山陰自動車学校	Vフロン#2000	

年度	物件名	使用塗料
1987	念法真教 福知山	Vフロン#2000
	念法真教 津山	Vフロン#2000
	和歌山医大	Vフロン#2000
	日本銀行 岡山支店	Vフロン#2000
	高台農協	Vフロン#2000
	静岡興成高校	Vフロン#2000
	札幌場外馬券センター	Vフロン#2000
	山口銀行本通り支店	Vフロン#2000
	岡山新空港	Vフロン#2000
	カトキチ 高松新空港ホテル	Vフロン#2000
	JR丸亀駅	Vフロン#2000
	屋島ホテル	Vフロン#2000
	住友生命 釧路支店	Vフロン#2000
	浜松杉浦ビル	Vフロン#2000
	茨木市役所	Vフロン#200
	ロイヤルホテル 増築第2工事	Vフロン#2000 Vフロン#200
	小倉競馬場	Vフロン#2000 Vフロン#200
	読売テレビ 新社屋	デュフナー#100S
	阪南自動車学校	デュフナー#100S
	日本タバコ産業	デュフナー#100S
	京都産業大学 図書館	Vクロマ#200CW Vフロン#200
	ノエビア 新社屋	Vクロマ#200CW
	西尾家具 新社屋	Vクロマ#200CW
	平田タイル 新社屋	Vクロマ#200CW
兵庫県信用農業共同組合	Vクロマ#200CW	
銀泉 道頓堀	Vクロマ#200CW	
NCR大阪	Vクロマ#200CW	
武田薬品 広島	Vクロマ#200CW	
信和広島ビル	VトップCW	
1988	グランドメゾン桑名	デュラクロンCW
	松下IMPビル	デュラクロンCW
	出光 長堀ビル	デュラクロンCW
	日本生命 奈良	デュラクロンCW
	小野薬品	デュラクロンCW
	奈良 そごう	デュラクロンCW
	ポーラ化成	デュラクロンCW
	朝日生命	デュラクロンCW
	太陽生命 高知	デュラクロンCW
	北区総合庁舎	デュラクロンCW
	北九州国際研修センター	デュラクロンCW
	大阪製鉄ビル	デュラクロンCW
	環境事務局 鶴見工場	デュラクロンCW
	ボートピア姫路	デュラクロンCW
	グローリー工業 本町ビル	デュラクロンCW
	田崎真珠 P-1ビル	デュラクロンCW
日本電気 本社ビル	Vフロン#2000	

年度	物件名	使用塗料
1988	東京ガス 幕張空調センター	Vフロン#2000
	東京厚生年金病院	Vフロン#2000
	芝留園	Vフロン#2000
	船場郵便局	Vフロン#2000
	山之内 高麗橋ビル	Vフロン#2000
	辻本工務店 難波ビル	Vフロン#2000
	神戸製鋼所技術館	Vフロン#2000
	静岡県立鴨水産高校	Vフロン#2000
	日本生命 那ノ川ビル	Vフロン#2000
	四国電力 高知ビル	Vフロン#2000
	中部電力 浜原原子力PR館	Vフロン#2000
	浜松ターミナルホテル	Vフロン#2000
	日本銀行 函館	Vフロン#2000
	東根市市庁舎	Vフロン#2000
	山口銀行 本店	Vフロン#2000
	山形市スポーツセンター	Vフロン#2000
	金沢地下鉄シーサイドL	Vフロン#2000
	東濃信用金庫	Vフロン#2000
	帝都営団電算機センター	Vフロン#2000
	東京日産 五反田ビル	Vフロン#200
	南海サウスタワーホテル	デュフナー#100S
	住友不動産 浜松町ビル	デュフナー#100S Vクロマ#200CW
	大京紀尾井町ビル	デュフナー#100S
	第2 タミヤ模型ビル	デュフナー#100S
石油資源開発公団	デュフナー#100S	
東海テレビ	デュフナー#100S	
横浜ベイブリッジ スカイウォーク	デュフナー#100S	
大阪市立大学	Vクロマ#200CW	
滋賀銀行 本店	Vクロマ#200CW	
上野製薬	Vクロマ#200CW	
山陽日生 瓦野ビル	Vクロマ#200CW	
日本ケーブル	Vクロマ#200CW	
京阪電鉄 京橋ビル	Vクロマ#200CW	
宝塚市市庁舎	Vクロマ#200CW	
丹羽不動産 本町センチュリービル	Vクロマ#200CW	
三菱倉庫 大和コンピュータービル	Vクロマ#200CW	
三菱倉庫 事務センター	Vクロマ#200CW	
衆議院議員会館	Vクロマ#200CW	
OBP竹中クリスタルタワー	VトップCW デュラクロンCW	
1989	堺市市庁舎	デュラクロンCW Vフロン#2000
	ヤンマーディーゼル 大阪パーツセンター	デュラクロンCW
	花博 政府苑	デュラクロンCW
	島津製作所 13.15号館	デュラクロンCW Vフロン#2000
	四天王寺国際仏教大学	デュラクロンCW
	日本生命 道修町	デュラクロンCW
	大阪銀行 電算センター	デュラクロンCW
	朝日新聞 堺工場	デュラクロンCW
	神戸市市庁舎	デュラクロンCW
	国民会館 住友ビル	デュラクロンCW
	大阪女学院	デュラクロンCW
	日本橋小学校	デュラクロンCW
大阪府立大学	デュラクロンCW	
兵庫銀行 天六支店	デュラクロンCW	
三井不動産 本町ビル	Vフロン#2000	
創価学会 弁天町礼拝堂	Vフロン#2000	
横浜市立大学西浦病院	Vフロン#2000	
IMヤマギワビル	Vフロン#2000	
ニチメン 京橋ビル	Vフロン#2000	
日動火災 名古屋ビル	Vフロン#2000	
豊川コロナ会館	Vフロン#2000	
幕張メッセ	Vフロン#2000	
徳島NWC西局	Vフロン#2000	
富国生命ビル 旭川	Vフロン#2000	
旭川拓殖銀行ビル	Vフロン#2000	
旭川ガス	Vフロン#2000	
春日井市新庁舎	Vフロン#2000	
日本長期信用金庫 広島支店	Vフロン#2000	
千代田生命	Vフロン#2000	
墨田区役所庁舎	Vフロン#2000	
清水建設芝浦 新社屋	Vフロン#200	
東京新局庁舎	デュフナー#100S Vフロン#2000	
国土建設 本社ビル	デュフナー#100S	
OBP東京海上火災ビル	デュフナー#100S	
朝潮橋パーキングエリア	デュフナー#100S	
アサヒビール 明石工場	デュフナー#100S	
西淀川十三小学校	デュフナー#100S	
池萬塀筋ビル	デュフナー#100S	
ノザワ15号館	デュフナー#100S	
大阪サンパレス	デュフナー#100S Vフロン#500	
阿含宗 総本山	デュフナー#100S Vフロン#2000	
四条東洋ビル	Vクロマ#200CW	
徳島県立博物館	Vクロマ#200CW VトップCW	
宝塚ホテル	Vクロマ#200CW	
ロイヤルオークホテル	Vクロマ#200CW	
広島PMTビル	Vクロマ#200CW	
鹿児島図書館	Vクロマ#200CW	
京都リサーチパーク	Vクロマ#200CW	
京都国際会館	Vクロマ#200CW	
モリタ建設 本社ビル	Vクロマ#200CW	
リクルートコスモスビル	Vクロマ#200CW	
六甲道 駅前ビル	Vクロマ#200CW	
横浜場外馬券発売所	Vクロマ#200CW	

年度	物件名	使用塗料
1989	朝日新聞 堺工場	デュラクロンCW
	神戸市市庁舎	デュラクロンCW
	国民会館 住友ビル	デュラクロンCW
	大阪女学院	デュラクロンCW
	日本橋小学校	デュラクロンCW
	大阪府立大学	デュラクロンCW
	兵庫銀行 天六支店	デュラクロンCW
	三井不動産 本町ビル	Vフロン#2000
	創価学会 弁天町礼拝堂	Vフロン#2000
	横浜市立大学西浦病院	Vフロン#2000
	IMヤマギワビル	Vフロン#2000
	ニチメン 京橋ビル	Vフロン#2000
	日動火災 名古屋ビル	Vフロン#2000
	豊川コロナ会館	Vフロン#2000
	幕張メッセ	Vフロン#2000
	徳島NWC西局	Vフロン#2000
	富国生命ビル 旭川	Vフロン#2000
	旭川拓殖銀行ビル	Vフロン#2000
	旭川ガス	Vフロン#2000
	春日井市新庁舎	Vフロン#2000
	日本長期信用金庫 広島支店	Vフロン#2000
	千代田生命	Vフロン#2000
	墨田区役所庁舎	Vフロン#2000
	清水建設芝浦 新社屋	Vフロン#200
東京新局庁舎	デュフナー#100S Vフロン#2000	
国土建設 本社ビル	デュフナー#100S	
OBP東京海上火災ビル	デュフナー#100S	
朝潮橋パーキングエリア	デュフナー#100S	
アサヒビール 明石工場	デュフナー#100S	
西淀川十三小学校	デュフナー#100S	
池萬塀筋ビル	デュフナー#100S	
ノザワ15号館	デュフナー#100S	
大阪サンパレス	デュフナー#100S Vフロン#500	
阿含宗 総本山	デュフナー#100S Vフロン#2000	
四条東洋ビル	Vクロマ#200CW	
徳島県立博物館	Vクロマ#200CW VトップCW	
宝塚ホテル	Vクロマ#200CW	
ロイヤルオークホテル	Vクロマ#200CW	
広島PMTビル	Vクロマ#200CW	
鹿児島図書館	Vクロマ#200CW	
京都リサーチパーク	Vクロマ#200CW	
京都国際会館	Vクロマ#200CW	
モリタ建設 本社ビル	Vクロマ#200CW	
リクルートコスモスビル	Vクロマ#200CW	
六甲道 駅前ビル	Vクロマ#200CW	
横浜場外馬券発売所	Vクロマ#200CW	

年度	物件名	使用塗料
1989	第一生命 城口ビル	Vクロマ#200CW
	長谷工 グレーシー北島ビル	Vクロマ#200CW
	住友信託銀行 ASビル	Vクロマ#200CW
	高砂市民体育館	Vクロマ#200CW
	松原湖ホテル	VトップCW
	旺文社センチュリータワー	VトップCW デュラクロンCW
1990	塩野義製薬 道修町ビル	デュラクロンCW
	ザ・マンハッタン	デュラクロンCW
	横浜県立病院	デュラクロンCW
	天保山ハーバービレッジ	デュラクロンCW
	早稲田大学	デュラクロンCW
	西神百貨店	デュラクロンCW
	神戸地方裁判所	デュラクロンCW
	ビジュアル 本社ビル	デュラクロンCW
	日興証券 神戸	デュラクロンCW
	東洋テック	デュラクロンCW
	ワカセンタービル	デュラクロンCW
	阪急航空貨物ターミナルビル	デュラクロンCW
	浜松東駐輪場	Vフロン#2000
	新宿副都心 3号地 2信託ビル	Vフロン#2000
	御堂筋南ビル	Vフロン#2000
	偕成証券ビル	Vフロン#2000
	大阪肥後橋ビル	Vフロン#200
	富士火災海上 下関ビル	デュフナー#100S
	太陽神戸三井銀行 明石共同ビル	デュフナー#100S
	東京都立大学	デュフナー#100S
	グラフィック 東戸塚ビル	デュフナー#100S
	大分市第2庁舎	Vクロマ#200CW
	大阪警察病院	Vクロマ#200CW
	竹中工務店 西本町ビル	Vクロマ#200CW
	神戸西岡本 オーキッドコートビル	Vクロマ#200CW
	日本毛織大阪ビル	Vクロマ#200CW
	西宮大谷記念美術館	Vクロマ#200CW
	戸田建設 淀屋橋ビル	Vクロマ#200CW
	前田建設 エスエヌビル	Vクロマ#200CW
	神戸製鋼 西神研究所	Vクロマ#200CW
	リーガロイヤルホテル	Vクロマ#200CW
	大和銀行 千里支店	Vクロマ#200CW
芦屋市市庁舎	Vクロマ#200CW	
岩手銀行第3工事	Vクロマ#200CW	
神戸ハーバーランド地下街	Vクロマ#200CW VトップCW	
JR垂水駅	Vクロマ#200CW	
大分 東洋ホテル	Vクロマ#200CW	
1991	大阪市第4合同庁舎	デュラクロンCW
	大阪市中央卸売市場	デュラクロンCW
	大鷲住友生命浪速筋ビル	デュラクロンCW

年度	物件名	使用塗料
1991	加藤繊維 本社ビル	デュラクロンCW
	ポトアランドUCC本社ビル	デュラクロンCW
	岡山総合展示場	デュラクロンCW
	大阪市立大学付属病院	Vクロマ#200CW
	六甲アイランドRIC インターナショナルビル	Vクロマ#200CW
	千里朝日阪急ビル(A&H)	Vクロマ#200CW
	和歌山古賀之井ホテル	Vクロマ#200CW
	目黒雅叙園	Vクロマ#200CW
	京都リサーチパーク 合同ビル	Vクロマ#200CW
	千代田保安用品ビル	デュフナー#100S
	Jクラブ霞ヶ浦	デュフナー#100S
	所沢航空記念館	デュフナー#100S Vフロン#200
	野村総研 南港ビル	Vフロン#2000
	東京電子機械工業ビル	Vフロン#2000
	新横浜葉山ビル	Vフロン#2000
	シャープ副都心	Vフロン#2000
1992	東京イースト21	Vフロン#2000
	新東京国際空港	Vフロン#2000
	横浜ランドマークタワー	Vフロン#200クリヤー
	沼津図書館	Vフロン#200クリヤー
	厚生年金病院	Vフロン#2000
	神戸室町ビル	Vフロン#2000
	渡辺橋共同ビル	Vフロン#200クリヤー
	芝公園ビル	デュフナー#100S
	住友生命 国際交流会館	デュフナー#100S
	堺駅西口再開発	Vクロマ#200CW
1993	東京海上ビル 多摩	デュラクロンCW
	新鶴見大東町ビル	デュラクロンCW
	調布ビルディング	デュラクロンCW
	日本長期信用銀行 本店	Vフロン#2000
	東京銀行センター	Vフロン#2000
	新日鐵紀尾井ビルディング	Vフロン#2000
	昭和ボックス本社ビル	Vフロン#2000
	中日ビル	Vフロン#2000
	グリーンパーク赤坂	デュフナー#100S
	横浜銀行 本店	デュフナー#100S
	潮見小山ビル	デュフナー#100S
	大阪アメニティパーク	デュフナー#100S
	リンレイ本社ビル	デュフナー#100S
	りんくうタウン	デュフナー#100S
	早良区フレンドセンター	デュフナー#100S
	第一宮崎銀行	デュフナー#100S
大阪成蹊女子短大	デュフナー#100S	
住友海上 三田コンピュータセンター	デュフナー#100S	
高栄芝浦ビル	Vクロマ#200CW	
近畿三菱キャラン明治生命ビル	Vクロマ#200CW	

年度	物件名	使用塗料
1993	山口県研修センター	Vクロマ#200CW
	大阪婦人総合センター	Vクロマ#200CW
1994	春日ビル	Vフロン#2000
	JT 本社ビル	Vフロン#2000クリーン
	三菱重工横浜ビル	デュフナー#100S
	東海大学湘南校舎15号館	デュフナー#100S
	明治生命総合研究所	デュフナー#100S
	東京電力技術開発センター	デュフナー#100S
	芝ブライドビル	デュフナー#100S
	NTT 新宿ビル	デュフナー#100S
	東京国際展示場	デュフナー#100S デュラクロンCW
	品川共同ビル	Vフロン#2000 デュフナー#100S
1995	真如苑収蔵庫	デュフナー#100S
	京都府民総合交流センター	Vクロマ#200CW デュフナー#100S
	東京国際フォーラム	デュラクロンCW
	弦巻5丁目計画2期	デュラクロンCW
	S&C恵比寿ビル	デュラクロンCW
	新宿新南口RCビル A棟	デュフナー#100S Vフロン#200
	新宿新南口RCビル B棟	デュフナー#100S
	上大岡市街地再開発	Vフロン#200
	キャノンリサーチパーク	Vフロン#2000
	MM21・24街区 三菱地所	デュフナー#100S
1996	国際協力事業団 札幌研修センター	デュフナー#100S
	農林中金 昭島ビル	デュフナー#100S
	MM21・24街区 TRY90工区	Vフロン#2000
	JR秋田駅 橋上駅舎	Vフロン#2000
	川崎製鉄 本社ビル	デュフナー#100S
	多摩清掃工場	Vフロン#2000
	第2国立劇場	Vフロン#2000
	JR東日本 新本社ビル	デュラクロンCW
	桐生文化会館	デュフナー#100S
	新虎ノ門ビル改装	Vフロン#2000
1997	三菱石油 本社ビル	デュフナー#100S デュラクロンCW
	茨城県合同庁舎 警察棟	デュフナー#100S デュラクロンCW
	国立オリンピックセンター 青少年記念センター	デュラクロンCW
	キャノンリサーチパーク II期	Vフロン#2000
	日本デジタル研究所 本社ビル	Vトップ デュラクロンCW
	新半蔵門会館	Vフロン#2000クリーン
	パサー・ジュガーデン 渋谷南-2	Vフロン#2000
	パサー・ジュガーデン 渋谷北-2	Vフロン#2000クリーン
	建設技術研究所	Vクロマ#200CW
	新潟県土連ビル	Vフロン#2000クリーン
香港上海銀行 日本橋ビル	Vフロン#200	
東電技術開発資材センター	Vクロマ#200CW	
WINS 浅草リニューアル	Vフロン#2000 Vフロン#200クリーン	
羽曳野総合福祉センター	デュフナー#100S	

年度	物件名	使用塗料
1997	舞鶴FAZ	Vフロン#2000クリーン
	大阪赤十字病院増築	デュラクロンCW
	姫路市医師会館	Vクロマ#200CW
	アロマシティ	デュフナー#100S
	成田空港北棟ターミナルビル	Vフロン#2000
	横浜市立大学付属浦舟病院	Vフロン#2000
	新整備教育文化施設	Vクロマ#200CW
	浜名湖競走馬スタンド棟	Vフロン#200
	新都道府県会館	Vフロン#200クリーン
	1998	阪神電鉄 本社第2ビル
安全衛生総合センター		デュフナー#100S
明治生命 青山ダイヤモンドホール		VトップCW
さいたま広域合同庁舎 II-1工区		デュラクロンCW
さいたま広域合同庁舎 II-2工区		デュフナー#100S
山王共同ビル		デュフナー#100S デュラクロンCW
NTTドコモ 多摩ビル		Vフロン#200
大妻女子大学多摩キャンパス		デュフナー#100S
キリンビール日本橋ビル		デュラクロンCW
千葉工業大学		Vフロン#2000
千葉地域文化活動支援施設	Vフロン#2000	
日興証券 兜町ビル	デュフナー#100S	
横浜市立脳血管医療センター	デュフナー#100S	
横浜MMタワー	Vフロン#2000	
キッコーマン 野田本社	デュラクロンCW	
立川駅北口再開発	デュラクロンCW	
TDKテクニカルセンター	デュラクロンCW	
JR赤羽駅舎	デュラクロンCW	
JR盛岡駅舎	Vフロン#2000	
福昌寺	デュフナー#100S Vフロン#2000	
B&G財団	Vフロン#2000	
幡多地区再開発	Vクロマ#200CW	
営団地下鉄木場駅舎	デュラクロンCW	
カタログハウス本社ビル	Vフロン#2000	
奈良県庁舎	Vクロマ#200CW	
ニチメン心斎橋ビル	Vクロマ#200CW	
武庫川学院	デュラクロンCW	
京都産業大学 留学生寮	Vクロマ#200CW	
那覇空港	デュフナー#100S	
サントリー 高砂工場	デュフナー#100S	
新大久保清掃工場 リサイクルプラザ	Vフロン#2000	
1999	NEC玉川川ネッサンス	Vフロン#2000FC
	凸版印刷 小石川ビル	デュフナー#100S
	アルテック四谷4丁目ビル	Vフロン#2000
	創価学会文化センター	デュラクロンCW
	角川書店 新本社ビル	Vフロン#2000
	竜ヶ崎市市庁舎	デュラクロンCW

年度	物件名	使用塗料
1999	日新火災海上保険本社ビル	Vフロン#2000クリーン
	英国大使館	Vフロン#2000
	西梅田ガーデンシティタワーズ	Vクロマ#200CW
	福島県立美術館	デュラクロンCW
	JR青森駅舎	Vフロン#2000
	営団地下鉄浅草駅	Vフロン#2000
	都営浅草大門駅	Vクロマ#200CW
	博多駅前3丁目共同ビル	デュラクロンCW
	WINS 錦糸町	Vフロン#2000 デュラクロンCW
	千葉市立中央図書館	デュフナー#100S
	カゴメ 本社ビル	Vフロン#2000
	参議院議員会館第二別館	デュフナー#100S
	新宿地下鉄ビル改修	Vフロン#2000クリーン
	営団地下鉄目黒駅	デュラクロンCW
	舞浜駅前開発	Vフロン#2000 デュラクロンCW
	東京中央地区清掃工場	デュフナー#100S
	晴海一丁目東地区 再開発Y・Z	Vフロン#2000HSC デュラクロンCW
	成田空港サテライトセンター	デュラクロンCW
	群馬武道館	Vクロマ#200CW
	オルトシティ	Vフロン#2000 デュラクロンCW
鹿島スタジアム	デュフナー#100S	
宮本武蔵記念館	デュラクロンCW	
日産クレジット 本社ビル	デュフナー#100S	
岩手県立美術館	Vフロン#2000クリーン	
NTTドコモ 長野ビル	Vフロン#2000	
ワコール 本社ビル	Vクロマ#200CW デュラクロンCW	
京都産業大学10号館	Vクロマ#200CW	
三共生興 本社ビル	Vクロマ#200CW	
健保大阪中央病院	Vクロマ#200CW デュラクロンCW	
島根県産業技術センター	デュラクロンCW	
六甲道南第3地区再開発	デュラクロンCW	
日赤広島看護大学	Vフロン#2000	
愛媛東京海上ビル	Vクロマ#200CW	
松山郵便貯金会館	デュラクロンCW	
鳥取砂丘こどもの国	Vクロマ#200CW	
京阪神不動産ビル	Vクロマ#200CW	
大阪女子短期大学	デュフナー#100S	
神戸三田新阪急ホテル	Vクロマ#200CW	
宮崎市新総合施設	Vクロマ#200CW	
2000	群馬スポーツ施設	Vフロン#2000
	佐世保県民ホール	Vフロン#2000
	赤坂2丁目共同ビル	Vフロン#2000クリーン
	NHK放送技術研究所	Vフロン#2000クリーン
2001	新宿西口会館	デュラクロンCW
	JR奈良駅	デュラクロンCW
	ホテルメッツ溝ノ口	デュラクロンCW
	北海道ビルディング	Vフロン#2000
	群馬県立新美術館	デュフナー#100S
	水戸赤十字病院	デュラクロンCW
共立薬科大学	デュフナー#100S	
計量技術研究所	デュフナー#100S	
キャン新玉川2号館	デュラクロンCW	
防大(11)本部庁舎	デュフナー#100S	
TDSホテルコンプレックス	Vフロン#2000	
国立公衆衛生研究所	デュラクロンCW	
日本銀行戸田別館	Vフロン#2000	
愛宕2丁目計画住宅棟	デュフナー#100S	
高松港湾環境整備	デュフナー#100S	
東大阪市健康づくりセンター	Vクロマ#200CW	
鹿島スタジアム	デュフナー#100S	
西大津駅前再開発	Vクロマ#200CW	
住友海上札幌ビル	デュフナー#100S	
岡山理科大学	デュラクロンCW	
徳島子供科学体験施設	Vフロン#2000	
富士ソフトABCビル	デュラクロンCW	
成田赤十字病院	デュラクロンCW	
NTTドコモ東北山形ビル	Vフロン#2000	
日本橋室町ビル	Vクロマ#200CW	
大分労働金庫	Vフロン#2000	
東京臨海交通新橋駅	デュフナー#100S	
京王電鉄新宿追分ビル	デュフナー#100S	
パシフィックセンチュリープレイス	デュフナー#100S	
名鉄金山駅	デュフナー#100S	
目黒駅共同ビル	Vフロン#2000クリーン	
工業技術院筑波研究所	デュフナー#100S	
横浜国際平和会議場展示場	Vフロン#2000FC	
三菱商・自工品川ビル	デュフナー#100S デュラクロンCW	
営団地下鉄白金台駅	デュラクロンCW	
営団地下鉄お茶の水駅	デュラクロンCW	
阪神電鉄 西宮駅	Vフロン#2000	
山形放送会館	Vフロン#2000	
明治製薬研究所	Vフロン#2000	
JR山梨駅	デュラクロンCW	
丸の内ビルディング	デュフナー#100S デュラクロンCW	
NTTドコモ関西ビル	Vフロン#2000	
埼玉スタジアム	デュラクロンCW	
青森スタジアム	Vフロン#2000	
2001	新潟競馬場	Vフロン#2000
	JR大崎駅舎	デュラクロンCW
	福島競馬場	Vフロン#2000
	キャン販売品川ビル	デュフナー#100S
ローム 新横浜ビル	Vクロマ#200CW	

年度	物件名	使用塗料
2000	北海道ビルディング	Vフロン#2000
	群馬県立新美術館	デュフナー#100S
	水戸赤十字病院	デュラクロンCW
	共立薬科大学	デュフナー#100S
	計量技術研究所	デュフナー#100S
	キャン新玉川2号館	デュラクロンCW
	防大(11)本部庁舎	デュフナー#100S
	TDSホテルコンプレックス	Vフロン#2000
	国立公衆衛生研究所	デュラクロンCW
	日本銀行戸田別館	Vフロン#2000
	愛宕2丁目計画住宅棟	デュフナー#100S
	高松港湾環境整備	デュフナー#100S
	東大阪市健康づくりセンター	Vクロマ#200CW
	鹿島スタジアム	デュフナー#100S
	西大津駅前再開発	Vクロマ#200CW
	住友海上札幌ビル	デュフナー#100S
	岡山理科大学	デュラクロンCW
	徳島子供科学体験施設	Vフロン#2000
	富士ソフトABCビル	デュラクロンCW
	成田赤十字病院	デュラクロンCW
NTTドコモ東北山形ビル	Vフロン#2000	
日本橋室町ビル	Vクロマ#200CW	
大分労働金庫	Vフロン#2000	
東京臨海交通新橋駅	デュフナー#100S	
京王電鉄新宿追分ビル	デュフナー#100S	
パシフィックセンチュリープレイス	デュフナー#100S	
名鉄金山駅	デュフナー#100S	
目黒駅共同ビル	Vフロン#2000クリーン	
工業技術院筑波研究所	デュフナー#100S	
横浜国際平和会議場展示場	Vフロン#2000FC	
三菱商・自工品川ビル	デュフナー#100S デュラクロンCW	
営団地下鉄白金台駅	デュラクロンCW	
営団地下鉄お茶の水駅	デュラクロンCW	
阪神電鉄 西宮駅	Vフロン#2000	
山形放送会館	Vフロン#2000	
明治製薬研究所	Vフロン#2000	
JR山梨駅	デュラクロンCW	
丸の内ビルディング	デュフナー#100S デュラクロンCW	
NTTドコモ関西ビル	Vフロン#2000	
埼玉スタジアム	デュラクロンCW	
青森スタジアム	Vフロン#2000	
2001	新潟競馬場	Vフロン#2000
	JR大崎駅舎	デュラクロンCW
	福島競馬場	Vフロン#2000
	キャン販売品川ビル	デュフナー#100S
ローム 新横浜ビル	Vクロマ#200CW	

年度	物件名	使用塗料	
2001	六本木三丁目計画	デュフナー#100L	
	静岡市立高校体育館	Vハード#500	
	日本テレビ新社屋	Vフロム#2000FC デュフナー#100S	
	全信連大阪支店ビル	デュフナー#100S	
	仙台陸上競技場	Vフロム#2000	
	秋田赤十字病院	デュラクロンCW	
	ノリタケミュージアム	デュラクロンCW	
	六本木六丁目再開発	デュラクロンCW	
	松下電工 汐留ビル	デュラクロンCW	
	三菱重工 品川ビル	デュフナー#100S	
	西新宿六丁目再開発A棟	デュフナー#100S	
	WINS 汐留	Vフロム#2000	
	豊橋厚生年金福祉センター	デュラクロンCW	
	新東京国際空港第一ターミナル 第三サテライト	Vフロム#2000	
	海老名駅前再開発	Vフロム#100CW	
	六本木一丁目西地区再開発	Vフロム#2000	
	新東京国際空港第二ターミナル 国内線スイングゲート	Vフロム#2000	
	船橋駅南口再開発ビル	Vフロム#2000クリーン	
	JA名古屋	Vハード#500	
	草加市市役所庁舎	デュラクロンCW	
NTTドコモ品川ビル	デュフナー#100S		
横浜シルクタワー	デュラクロンCW		
千葉県郷土博物館	Vフロム#2000		
2002	防衛庁技術研究所	デュラクロンCW	
	汐留AMタワー低層棟	デュフナー#100S	
	東京競馬場スタンド棟改築1期	Vフロム#100CW	
	大宮鐘塚A街区再開発	デュフナー#100S	
	リバーオーク北九州	デュフナー#100S	
	明治安田生命ビル	デュフナー#100S	
	共立薬科大学	Vフロム#2000	
	和泉市総合センター	Vフロム#2000 Vフロム#200CW	
	JA岐阜	Vハード#500	
	鎌倉東急ビル	Vフロム#2000	
	岡山県立総合病院	Vフロム#2000	
	銀座2丁目ビル	Vフロム#2000	
	2003	東雲一丁目再開発	Vフロム#2000
		明治大学駿河台校舎	デュフナー#100L
		西尾信用金庫豊明支店	Vハード#500
富士通蒲田新棟		デュフナー#100S-FC	
福井赤十字病院		Vフロム#2000FC	
九州国立博物館		Vフロム#2000CL デュフナー#100S	
横浜東京海上ビル		デュフナー#100S-FC	
丸の内一丁目再開発B1区		デュフナー#100S	
虎ノ門琴平タワー		デュフナー#100S	
豊洲ISTビル		デュフナー#100S	
カルビス本社ビル	デュフナー#100S		

年度	物件名	使用塗料	
2003	大宮宮原跡地計画	デュフナー#100S-FC	
	城南信用金庫本店改修	Vフロム#2000FC	
	NEC玉川ルネッサンスⅡ期	Vフロム#2000FC	
	ハービス大阪	デュフナー#100S	
	室町三井新館	デュフナー#100S	
	2004	秋葉原ダイビル	デュフナー#100S
		東京芸大付属養護学校	Vハード#500
		大阪証券取引所	デュフナー#100L
		ロイネット和歌山	Vフロム#100CW
		新三菱商事ビル	デュフナー#100S
村田製作所新本社ビル		Vフロム#100CW	
JR九州鹿児島ターミナル		デュフナー#100S	
東京競馬場スタンド棟改築Ⅱ期		Vフロム#100CW	
東京ビルディング		デュフナー#100L	
白金台一丁目再開発		デュフナー#100L	
2005	秋葉原UDXビル	デュフナー#100L	
	ヤマギワ電気ビル改修	Vフロム#2000FC	
	三日月駅前西地区再開発	Vフロム#2000	
	奈良県立図書館	Vフロム#2000	
	成田空港管理棟改修工事	Vフロム#2000FC	
	三田三丁目計画	デュフナー#100S-FC	
	東宝南街会館	デュフナー#100S	
	豊洲TAビル	デュフナー#100S	
	名古屋牛島再開発	Vフロム#2000FC	
	帝国ホテル駐車場棟	デュフナー#100S	
2006	神田美土代町再開発	デュフナー#100L	
	富士ソフトABC秋葉原ビル	デュフナー#100L	
	セイコーエプソン イノベーションセンター	デュフナー#100S	
	大阪府庁改修	Vフロム#2000	
	大阪弁護士会館	デュフナー#100S	
	TCO有明ビル	デュフナー#100S	
	横浜Eプロジェクト	デュフナー#100S	
	東京ミッドタウン プロジェクトD工区	デュフナー#100S	
	日本工学院校舎	デュフナー#100S	
	東京駅八重洲口再開発	デュフナー#100L	
2007	栃木県庁舎	デュフナー#100S	
	汐留再開発I-2街区	デュフナー#100L	
	有楽町駅前再開発	デュフナー#100L	
	大崎西口再開発 (明電舎跡地計画)	デュフナー#100L	
	東京競馬場スタンド棟改築Ⅱ期	Vフロム#100CW	
	新丸の内ビルディング	デュフナー#100S	
	三菱電機ビル改修	デュフナー#100S	
	神戸学院校舎	デュフナー#100S デュラクロンCW	
	鉄道博物館	デュフナー#100L	
	舞浜ホテル	デュフナー#100S	
バイオニア新川崎本社	デュフナー#100L		

年度	物件名	使用塗料	
2006	調布サウスゲートビル	デュフナー#100L	
	品川シーサイドウエストタワー	デュフナー#100L	
	太秦東部地区再開発	デュラクロンCW	
	2007	あいおい損保仙台ビル	デュフナー#100S
		鹿島建設技術研究所	デュフナー#100L
		コクーンタワー	デュフナー#100S
		古河八重洲三菱パークビル	デュフナー#100L
		乃村工芸社本社ビル	Vフロム#2000FC
		西梅田サンケイビル フリーゼタワー	デュフナー#100L
		キャノン下丸子ホール棟	デュフナー#100S
住友不動産西新宿ビル		デュフナー#100L	
森トラスト丸の内ビル		デュフナー#100L	
THPプロジェクト		デュフナー#100S	
2008	南海 汐見橋駅	Vフロム#100CW	
	中ノ島ダイビル	デュフナー#100S	
	WINS 新横浜	Vフロム#2000	
	コットンハーバー	デュフナー#100S	
	女子聖学院校舎	Vフロム#2000	
	鹿沼計画	デュラクロンCW	
	横浜Eプロジェクト	デュフナー#100S デュラクロンCW	
	和光並木ビル	デュフナー#100S Vフロム#2000	
	東京メトロ副都心線 西早稲田駅	デュラクロンCW	
	都営地下鉄・東京メトロ 東新宿駅	デュラクロンCW	
東京メトロ副都心線 明治神宮前駅	Vハード#500		
2009	神田須田町ビル	Vフロム#2000	
	京王永山駅	デュラクロンCW	
	東五反田スクエア	Vフロム#2000	
	スタジアムプレイスアオヤマ	デュフナー#100L	
	六本木7丁目計画	Vフロム#2000	
	阪神西大阪線 岩崎橋駅	デュラクロンCW	
	淀川区役所	デュラクロンCW	
	阪神 西九条駅	デュラクロンCW	
	MAZDA Zoom-Zoom スタジアム広島	Vフロム#100CW Vフロム#2000	
	セントライズ栄	Vフロム#2000	
2010	京都競馬場	Vフロム#2000	
	福岡赤坂ビル	Vフロム#2000	
	日本興亜日本橋ビル	Vフロム#2000	
	横浜ダイヤビル	Vフロム#2000	
	日産自動車横浜本社ビル	デュフナー#100S	
	青葉台3丁目開発	デュフナー#100S	
	千葉県警本部庁舎	デュフナー#100L	
	TOCみなとみらい	デュフナー#100S	
	参議院議員会館	デュフナー#100S	
	日経ビル	Vフロム#2000FC	
2011	J Aビル	デュフナー#100L	
	経団連会館	デュフナー#100S	

年度	物件名	使用塗料	
2008	日本工学院蒲田キャンパス	デュフナー#100S	
	2009	MM 2 1-4 2 街区	デュフナー#100L
		豊洲 3-1 街区	デュフナー#100L
		ニッセイ同和損保日本橋ビル	Vフロム#2000FC
		新橋菊栄ビル	デュフナー#100S-FC
		東京スカイツリー	デュフナー#100L
		静岡駅北口紺屋町再開発	デュフナー#100L
		衆議院議員会館	デュフナー#100S
		新千歳空港ビル	Vフロム#2000FC
		鳥飼車輛基地	Vフロム#2000FC
ODビル		デュフナー#100S	
2010	大川端0棟	Vフロム#2000	
	JR七戸十和田駅	デュラクロンCW	
	東京国際空港国際線 ターミナルビル	デュフナー#100L	
	芝公園フロントタワー	デュフナー#100S	
	エルセラード化粧品	Vフロム#100CW	
	JR九州新幹線各駅舎	Vフロム#2000	
	大阪駅新北ビル	デュフナー#100S Vフロム#2000	
	近鉄百貨店上本町店	デュラクロンCW	
	NEC玉川 ソリューションセンター	Vフロム#2000FC	
	新飯野ビル	デュフナー#100L	
2011	九州大学病院	Vフロム#2000CL	
	日本橋野村ビル	デュフナー#100S	
	東武東上線板戸駅	Vフロム#2000	
	大林組技術研究所新本館	Vフロム#2000 デュラクロンCW	
	有明セントラルタワー	デュフナー#100L	
	ヒューリック麹町ビル	Vフロム#2000	
	三田ベルジュ	デュフナー#100S	
	阿波しらすぎ大橋	デュラクロンCW	
	渋谷ヒカリエ	デュフナー#100L Vフロム#2000FC	
	JR東海社員研修センター	デュフナー#100S	
熊本県合同庁舎	Vフロム#2000		
2012	中野セントラルパークサウス	デュフナー#100L	
	大崎駅西口地区開発計画	デュフナー#100L	
	東京駅丸の内駅舎	デュフナー#100S	
	松坂屋銀座	デュフナー#100S	
	塩野義製薬新研究棟	デュフナー#100S	
	パレスビル	パウダーフロムCW デュフナー#100S	
	新永楽ビル	パウダーフロムCW デュフナー#100S	
	三井住友銀行呉服橋ビル	デュフナー#100S	
	FACE博多	Vハード#500	
	グランフロント大阪	デュフナー#100L Vフロム#100CW	
2013	九州電力ビル	デュフナー#100L	
	中京競馬場	デュフナー#100S Vフロム#2000	
	武蔵野大学有明キャンパス	Vフロム#2000	
	天文館ホテル	Vフロム#100CW	

年度	物件名	使用塗料	
2008	大手町フィナンシャルシティ ノースタワー	デュフナー#100S	
	あべのハルカス	Vフロム#2000 デュフナー#100L	
	あけぼの学園	Vフロム#100CW	
	東京スカイツリー展望台	デュフナー#100L	
	市ヶ谷田町再開発	デュフナー#100L	
	JPタワー	デュフナー#100S	
	2012	京都国立博物館	デュフナー#100S
		飯田橋グラン・ブルーム	デュフナー#100L
		虎ノ門ヒルズ	デュフナー#100L
		COREDO室町2	デュフナー#100L
東京海上日動名古屋ビル		デュフナー#100L	
読売新聞東京本社		デュフナー#100L	
甲府市新庁舎		デュフナー#100L	
神田万世橋ビル		デュラクロンCW	
資生堂銀座ビル		Vフロム#2000 Vフロム#200	
新歌舞伎座		Vフロム#2000	
2013	鹿児島県養護学校	Vフロム#100CW	
	福岡病院	Vハード#500	
	名古屋ルーセントタワー(2期)	Vフロム#2000FC	
	新潟日報社ビル	デュフナー#100L	
	化血研 原液棟	Vフロム#2000	
	沖縄科学大学	Vフロム#2000	
	東京理科大学 葛飾キャンパス	デュフナー#100S Vフロム#2000CL	
	海ほたる15周年リニューアル	デュフナー#100S	
	二子玉川ライズオフィスタワー	デュフナー#100L	
	豊洲フォレシア	デュフナー#100L	
2014	埼玉県がんセンター	デュラクロンCW	
	パークシティー大崎	デュフナー#100L	
	ヤクルト本社研究所	デュフナー#100S	
	JR富山駅	Vフロム#2000	
	東京駅八重洲開発中央部他	デュフナー#100L	
	大手町ホトリア 大手町タワー・JXビル	デュフナー#100L	
	和歌山地方裁判所	Vフロム#2000	
	関西外国語大学	デュフナー#100S Vフロム#2000	
	薩摩藩英国留学記念館	デュラクロンCW	
	横浜国立大学増築工事	デュラクロンCW	
オンワードパークビルディング	パウダーフロムCW デュフナー#100S		
2015	芝浦水再生センター	Vフロム#2000 デュラクロンCW	
	JR弘前駅	デュラクロンCW	
	キャノン川崎事業所 高層棟	デュフナー#100S・ #100L	
	日本橋ダイヤビル	デュフナー#100S	
	新宿駅南口ビル	デュフナー#100L	
	北陸新幹線 各駅舎	Vフロム#2000	
	JAグループ神奈川ビル	デュフナー#100S Vフロム#2000	
	北國銀行本店	デュフナー#100S	
	大分県立美術館	デュラクロンCW	

年度	物件名	使用塗料	
2014	鉄鋼ビルディング	パウダーフロムSELA デュフナー#100S	
	京葉銀行 千葉みなとビル	デュフナー#100S	
	日本バーカライジング第2ビル	デュフナー#100S	
	大名古屋ビルヂング	デュフナー#100L	
	博多駅中央街区SWビル	デュフナー#100S	
	神田錦町ビル	デュフナー#100L	
	2015	ホギメディカル筑波工場	Vフロム#2000FC
		JR山手駅改修工事	デュラクロンCW
		住友不動産麻布十番ビル	デュフナー#100S Vフロム#2000
		岡山赤十字病院新館	デュフナー#100S
大手町フィナンシャルシティ グランキューブ		デュフナー#100L	
豊洲市場 水産棟		デュフナー#100S Vフロム#2000	
つくばシティア トワビル		Vハード#500	
岩国飛行場(H26)新庁舎		Vフロム#2000 デュラクロンCW	
武蔵野の森スタジアム メインスタンド棟		パウダーフロムCW デュフナー#100S	
目黒セントラルスクエア		パウダーフロムSELA	
2016	GINZA SIX	デュフナー#100L	
	龍宮城スパホテル三日月新館	デュラクロンCW	
	神奈川県庁舎	Vフロム#2000	
	日本橋高島屋三井ビルディング	デュフナー#100S Vフロム#2000	
	中之島ビル	デュフナー#100S	
	大手町プレイス	デュフナー#100L デュフナー#100S	
	豊洲市場 青果棟	Vフロム#2000	
	新発田市新市庁舎	デュフナー#100S	
	三菱UFJ銀行大阪ビル本館	デュフナー Vフロム#2000	
	東急電鉄 田園調布駅	Vハード#500	
飯塚市庁舎	Vフロム#100CW		
2017	島根銀行本店	デュフナー#100S	
	Apple YIC	デュフナー#100S Vフロム#2000	
	さっぽろ創世スクエア	デュフナー#100L	
	エイベックス本社	デュフナー#100S Vフロム#2000	
	渋谷ストリーム	デュフナー#100L	
	ミズモのつくり研修センター	パウダーフロムSELA Vフロム#2000	
	msb Tamachi (ムスブ田町)	デュフナー#100L	
	福岡高地簡易裁判所	デュフナー#100S	
	COREDO室町テラス	デュフナー#100L	
	ファナック壬生工場	Vフロム#2000	
武田グローバル本社ビル	デュフナー#100S		
2018	神宮前タワー	デュフナー#100L	
	渋谷スクランブルスクエア	デュフナー#100L	
	シャネル銀座	Vフロム#2000	
	赤坂インターシティーAIR	デュフナー#100S	
	那覇空港改修工事	Vフロム#2000	
	虎ノ門トラストシティー ワールドゲート	デュフナー#100L	
	石川県立中央病院	Vフロム#2000	
	品川ハートビュータワー	デュフナー#100L	

デュフナー#100Lはデュフナー#100Sの海外対応品です。

年度	物件名	使用塗料
2017	文京GARDEN GATE TOWER	デュフナー#100L
	藤久ビル東5号館	Vフロン#2000
2018	虎ノ門ヒルズビジネスタワー	パウダーフロンSELA V-PET#4000W
	アクアティクスセンター	デュフナー#100L Vフロン#2000 Vクロマ#100CW
	オークラ プレステージタワー	デュフナー#100L
	資生堂グローバル イノベーションセンター	デュフナー#100S
	虎ノ門ヒルズ レジデンシャルタワー	デュフナー#100L Vフロン#2000
	ミュージアムタワー京橋	Vフロン#2000
	横浜市新庁舎	パウダーフロンSELA
2019	LIXIL WINGビル	パウダーフロンSELA デュフナー#100S
	田端スカイハイツ改修工事	パウダーフロンSELA
	東京虎ノ門グローバルスクエア	デュフナー#100L Vフロン#200
	新国立競技場	デュフナー#100S
	Hareza Tower	デュフナー#100L
	大手町ビル	Vフロン#2000
	馬事公苑	Vフロン#2000
	丸の内テラス	デュフナー#100L

年度	物件名	使用塗料	
2019	神奈川県立みなとみらいキャンパス	デュフナー#100L Vフロン#2000	
	真澄寺横浜別院	デュフナー#100S	
	岐阜市新庁舎	デュフナー#100L	
	常盤橋タワー	デュフナー#100L Vフロン#2000	
	京阪神虎ノ門ビル	デュフナー#100S	
	新宿住友ビル改修	Vフロン#2000	
	JR上野駅公園口	デュフナー#100S Vハード#500	
	明産霞が関ビル	Vフロン#2000	
	2021	虎ノ門ヒルズレジデンシャルタワー	Vフロン#2000FC Vフロン#2000
		芝浦工大豊洲	デュフナー#100S Vフロン#2000
横浜コネクストスクエア		デュフナー#100L	
NHK富山放送会館		Vフロン#2000FC Vフロン#2000	
LG横浜イノベーションセンター		デュフナー#100L	
高尾みころも霊堂		Vフロン#2000	
東京ミッドタウン八重洲		デュフナー#100S	
難波中2丁目計画	デュフナー#100S		
ツナガリエ石橋	パウダーフロンSELA		

年度	物件名	使用塗料
2021	九州新幹線長崎駅	Vフロン#2000
	北陸新幹線福井駅	Vフロン#2000
2022	田町タワー	パウダーフロンSELA
	東京区政会館別館	Vフロン#2000
	京都競馬場	Vフロン#2000
	虎ノ門ヒルズステーションタワー	パウダーフロンSELA
	岡山県庁舎	デュフナー#100S
	福岡大名ガーデンシティ	デュフナー#100L
	ドコモ代々木第二ビル	Vフロン#2000
	文化庁行政棟	Vフロン#2000
	日立建機エンジニアリング棟	Vフロン#2000
	麻布台ヒルズ	デュフナー#100S Vフロン#2000

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。
※詳細な内容が必要な時には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

●取扱い上の注意

1. 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。
2. 密装中、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。
3. 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逆気マスク、頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等。
4. 取扱い後は、手洗い及びうがいを行って下さい。
5. 塗料の付いたウエスや塗料カス、スプレダストは廃棄するまで水につけておいて下さい。
6. よくフタをし、40℃以下の一定の場所に貯蔵して下さい。
7. 子供の手の届かないところに保管して下さい。
8. 捨てる時は、産業廃棄物として処分して下さい。
9. 本来の用途以外に使用しないで下さい。
10. 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。

⑥⑦

●緊急時の処置

1. 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。
2. 目に入った時には、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。
3. 誤って飲み込んだ時には、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
4. 皮ふに付着した時には、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。
5. 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。
6. 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。

<粉体塗料の場合>

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。
※詳細な内容が必要な時には、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

●取扱い上の注意

1. 取扱い作業所には、局所排気装置を設けて下さい。
2. 密装中、乾燥中は換気をよくし、粉塵を吸込まないようにして下さい。
3. 取扱い中は、皮ふにふれないようにし、必要に応じて防塵マスク、保護手袋、前掛け等を着用して下さい。
4. 取扱い後は、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分行って下さい。
5. よくフタをし、一定の場所に貯蔵して下さい。
6. 子供の手の届かないところに保管して下さい。
7. 捨てる時は、産業廃棄物として処分して下さい。

⑧⑨

●緊急時の処置

1. 目に入った時には、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。
2. 皮ふに付着した時には、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。
3. 作業衣等に付着した時には、その汚れをよく落として下さい。
4. 容器からこぼれた時には、粉塵が立たないように処置して下さい。

※本カタログに記載以外の条件で使用される場合は、弊社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。

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 ☎022-236-1020 ☎983-0034 仙台市宮城野区扇町5-6-20
北関東営業所 ☎0480-26-5111 ☎346-0003 埼玉県久喜市久喜中央1丁目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藍沼台1-7 (トラスト・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 (ECS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
長崎営業所 ☎095-824-3457 ☎850-0033 長崎市万才町3-4 (長崎ビル)

品川グランドcommons
●品川Vタワー
●キャンパスタワー
●品川グランドセントラルタワー 等



グランフロント大阪
タワーA・タワーB・タワーC

