

補修塗装仕様

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、その箇所だけ補修しますが大きな損傷の場合は全面塗装して下さい。

1 線状キズの場合

工程	作業内容	膜厚(μm)
1 素地調整	塗装面の不良部分を#400~#600の研磨紙にて軽く研磨する。その後、シンナー拭きし清浄な面にする。	-
2 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フロン上塗シンナーBにて0~10%希釈し、損傷部を刷毛又は筆などで補修塗る。	25以上
3 乾燥	24時間以上(20℃)	-

【注意事項】※Vフロン#200上塗は、二液性塗料であるため主剤と硬化剤の混合後は、可使用時間内にご使用下さい。

2 面補修

- ①カーテンウォールをビルに取り付け前、又は取り外しできる場合 →大きな損傷部はパウダーフロンSELA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 →現場などにおいて一面全体を補修塗装する場合は下記方法(1)(2)にて実施して下さい。

(1)キズが素地まで達していない場合

工程	作業内容	膜厚(μm)	塗装間隔(20℃)
1 素地調整	補修面の不良部分を研磨紙(#600)にて十分研磨する。	-	-
2 エアブロー	補修面をエアブローし清浄にする。	-	-
3 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フロン上塗シンナーSにて10~20%希釈し、損傷部をスプレーで補修塗る。	20	10~20分以上
4 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フロン上塗シンナーSにて10~20%希釈し、損傷部をスプレーで補修塗る。	20以上	-

【注意事項】※Vフロン#200上塗は、二液性塗料であるため主剤と硬化剤の混合後は、可使用時間内にご使用下さい。
※下地塗膜は、未研磨部分のないように十分全面研磨して下さい。

(2)傷が素地まで達している場合

工程	作業内容	膜厚(μm)	塗装間隔(20℃)
1 素地調整	補修面の不良部分を研磨紙(#600)にて十分研磨する。	-	-
2 エアブロー	補修面をエアブローし清浄にする。	-	-
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分間(20℃)熟成する。その後、エポニックス#3100シンナーにて10~15%希釈し、損傷部をエアスプレーで補修塗る。	30~40以上	16時間~7日
4 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フロン上塗シンナーSにて10~20%希釈し、損傷部をスプレーで補修塗る。	15~20	10~20分以上
5 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フロン上塗シンナーSにて10~20%希釈し、損傷部をスプレーで補修塗る。	20以上	-

【注意事項】※Vフロン#200プライマーおよびVフロン#200上塗は、二液性塗料であるため主剤と硬化剤の混合後は、可使用時間内にご使用下さい。
※下地塗膜は、未研磨部分のないように十分全面研磨して下さい。「(1)傷が素地まで達していない場合」よりも、入念に研磨して下さい。

※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。
※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。



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 (一番センタービル)
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 神奈川県横浜市中央区磯山台1-7 (トラスト・テック横浜ビル)
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 大阪府中央区南船場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/>

2024HP-PDF E-7988.22.09③(M)
(17.7)



日本・中国・タイ・シンガポール・マレーシアにて特許取得済み
(特許第 5372621、5419828、5419941、5612280、5921001)

粉体塗料では、国内初の
「エコリーフ環境ラベル」認定取得

二層分離形ふっ素樹脂粉体塗料

パウダーフロン
SELA
ZETA

大日本塗料株式会社

ふっ素樹脂の 「優れた耐候性」と ポリエステル樹脂の 「高い付着力や柔軟性など」の 2つの機能性を有した、 1コートフィニッシュタイプの 粉体塗料です。



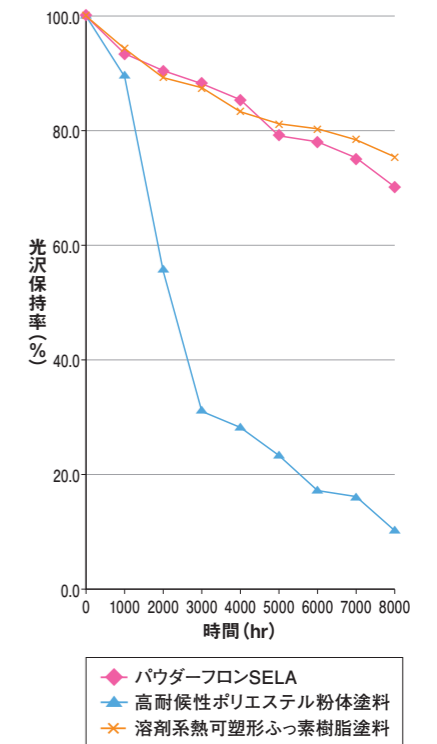
塗膜性能

性能項目		塗膜性能	備考
色		各色	溶剤系ふっ素樹脂塗料と同等範囲
鏡面光沢度	メタリック	3分つや	—
	ソリッド	3分つや~全つや	JIS K 5600-4-7
焼付条件		190°C×20分	—
引っかかり硬度		H~2H	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法)
付着性(1mm)		25/25	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法)
耐沸騰水性		異常なし	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法)
耐おもり落下性		異常なし	デュポン式耐おもり落下性試験 1/2"φ×500g (300mm以上) JIS K 5600-5-3
耐酸性		異常なし	5%硫酸水溶液 20°C 72時間リングテスト
耐アルカリ性		異常なし	5%苛性ソーダ水溶液 20°C 72時間リングテスト
耐モルタル性		異常なし	AAMA規格に基づく社内試験
耐塩酸性		異常なし	AAMA規格に基づく社内試験
耐洗剤性		異常なし	AAMA規格に基づく社内試験
耐湿性		異常なし	JIS K 5600-7-2 4000時間
耐中性塩水噴霧性		異常なし	JIS K 5600-7-1 4000時間
促進耐候性		光沢保持率 70%以上	サンシャインウエザオメーター 8000時間
屋外暴露		光沢保持率 70%以上	沖縄 3年

注意事項 ※上記性能は、クロメート系化成皮膜処理アルミニウム板(t=2.0mm)での標準仕様に基づきます。
※耐中性塩水噴霧性試験板は、水洗後に評価しました。
※塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやによって異なる場合があります。

促進耐候性試験

サンシャインウエザオメーター
8000時間の光沢保持率



標準塗装仕様

アルミニウム用 1コート1ベーク仕様

工程	作業内容	備考
1	素地調整	脱脂-化成皮膜処理(クロメート系)または塗装用陽極酸化皮膜処理
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)	静電粉体塗装機で塗装する。標準膜厚: 50μm
4	補正塗装	自動塗装で塗装しにくい箇所や膜厚不足箇所を手吹静電塗装ガンで補正塗装する。ライン構成により、自動塗装の前に設定される場合もある。
5	加熱	190°C×20分(素地温度) 被塗物表面の温度で管理

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。 ※素地調整基準は、処理剤メーカーの仕様および管理基準に従って実施して下さい。
※加熱条件は、被塗物の形状・大きさによって多少の変動があります。 ※色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定膜厚を60μm以上として下さい。
※加熱温度は、被塗物表面の温度で管理して下さい。

塗装上の注意

- 1) 保管について**
 - 長期保管を避け、先入れ先出しを徹底して下さい。
 - 保管温度は28°C以下で、6ヶ月以内で使い切るようにして下さい。
 - 直射日光その他の熱線避け、冷暗所に保管して下さい。
 - 床に直置きせず、パレットなどの上に置いて下さい。また積み段数は3段以下にして下さい。
 - 油・有機溶剤・化学薬品・水などの物質との混在は避けて下さい。
- 2) 取扱方法**
 - 作業者が粉体塗料を取り扱う場合には次の点に留意して下さい。
 - 作業中、肌に粉体塗料が付着した時は速やかにエアブローなどで除去し、さらに一般洗剤を使用して水洗または湯洗を行い洗浄して下さい。
 - 粉体塗料を極力吸入しないよう取扱い時および取扱い場所では、必ず防塵マスクを着用して下さい。また作業終了後は、必ずうがい・手洗いを行って下さい。
- 3) 安全性**
 - 粉体塗料は、消防法による危険物ではありませんが、可燃物です。
 - 溶剤塗料に比べて着火の危険性はほとんどありませんが、粉塵爆発の危険性について注意が必要です。粉塵濃度が高くなりやすいよう、またアース不良や発火源に十分注意して下さい。
- 4) 廃棄**
 - 回収した微粉など塗料を廃棄する場合には、処理業者に委託して下さい。
 - 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: その箇所だけ補修します。大きな損傷の場合: 全面塗装して下さい。

使用上の注意

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

- 取扱い作業所には、局所排気装置を設けて下さい。
- 塗装中、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。
- 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。
- 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。
- よくフタをし、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。
- 捨てるときは、産業廃棄物として処分して下さい。

緊急時の処置

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
※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。

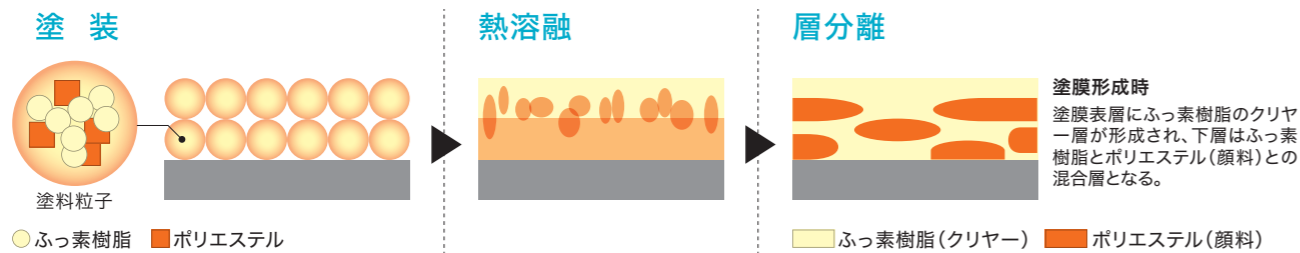
特長

- ① 1コートフィニッシュタイプの二層分離形ふっ素樹脂粉体塗料
- ② ふっ素樹脂粉体塗料以上の優れた耐久性
- ③ 回収再利用可能

用途

カーテンウォールなどのビル建材、サッシ・フェンス・門扉などの住宅建材
ガードレール、道路標識、道路設備、農業機械・建設機械

二層分離構造の形成



塗料性状と塗装基準

項目	内容	備考
真比重	1.4~1.8	色により多少異なります。
平均粒径	30~40μm	調整可能です。
焼付条件	190°C×20分	標準焼付条件(被塗物温度)
標準膜厚	50μm	標準膜厚
標準塗布量	90g/m ²	有効利用率90%、膜厚50μm、真比重1.6

関連法規

危険物表示	— (非危険物)
有害物質表示	SDS参照