

# Vフロン

## V-FLON

超耐候性 常温・焼付硬化形ふっ素樹脂塗料



大日本塗料株式会社

# 未来を現実にした

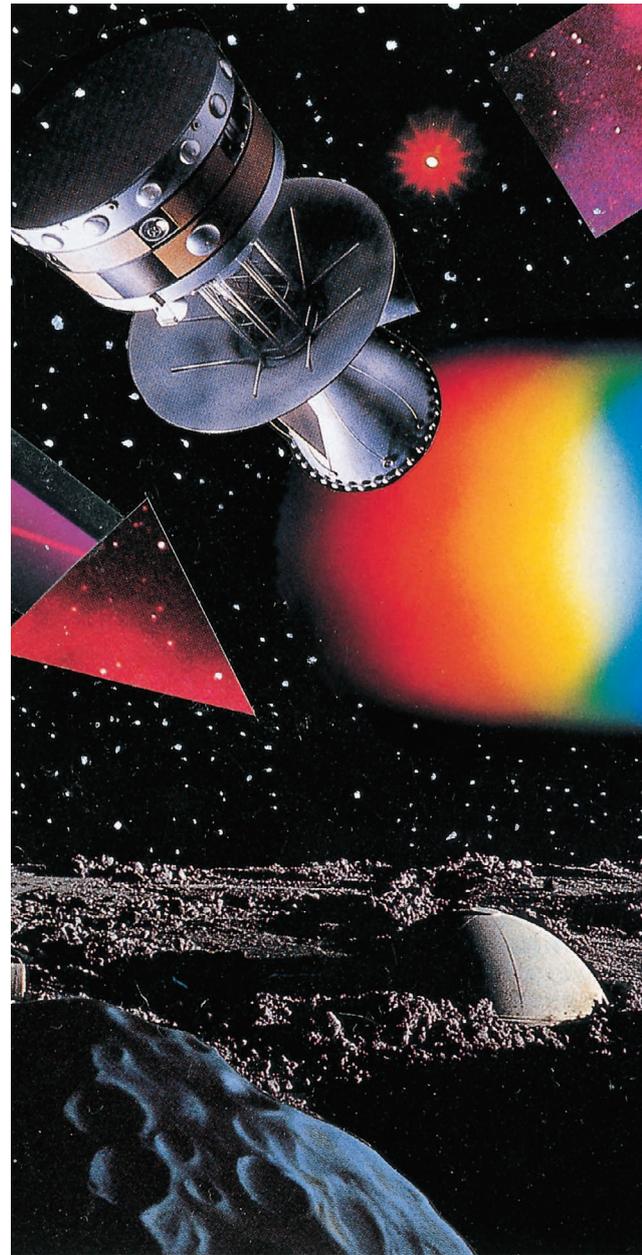
ふっ素樹脂は、化学的に高い安定性を持ち、耐候性、耐薬品性、耐汚染性など、その優秀な性能が従来より注目されてきました。アポロ計画においても多くのふっ素樹脂製品が使用され、以来その特性を生かして工業用から家庭用品まで、広く産業界で活躍しています。

しかし、ふっ素樹脂は高温加熱処理が必要であるため、その用途が限定され、一般的に実用化するには至っていませんでした。

そしていま、ふっ素樹脂技術では世界的に定評のあるAGC(株)と先進の技術力をもつDNTとの共同開発によ



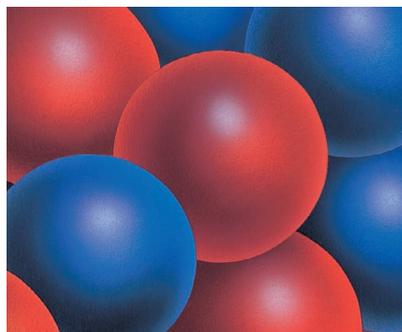
て、ふっ素樹脂の数々の特性を生かした常温硬化形ふっ素樹脂塗料の開発に成功しました。これによりふっ素樹脂の実用化を一気に飛躍的に広げるとともに、大型プラントや長大橋、建築、車両など、あらゆる分野に画期的な用途対応を可能としたのです。





ふっ素樹脂塗料Vフロンは、樹脂本来の特性を最大限に発揮させ、特にその超耐候性においては、他をはるかに凌駕しているといえます。

これは炭素とふっ素の結合力が強固で(C-F結合)C-C結合の周りをF原子が3次元的ラセン状に埋めつくし、紫外



線等による分子間の破壊に強い抵抗力を発揮するため樹脂の劣化がほとんどなく、光沢保持性が驚異的に高くなることによります。

さらに、電氣的、機械的性能も高く、密着性にも優れています。また、幅広い塗装性を有しているため、あらゆる素材の工場塗装から現場塗装まで対応でき、しかも良好なりコート性により補修塗装にも威力を発揮するなど、従来にはなかった大きな特長もっています。

このように、ふっ素樹脂塗料Vフロンは、数々の画期的な性能と限りない用途対応で、独自の分野を大きく拓きあげています。

# ふっ素樹脂塗料

## 画期的な超耐候性を実現

ふっ素樹脂のもつ基本的特性である耐紫外線性により、暴露後の物性劣化も少なく長期保護と光沢保持性を発揮し、メンテナンスの周期を延ばす大きな効果もっています。

## 特性を幅広く生かす常温硬化タイプ

常温硬化タイプの開発により、大型プラント、長大橋、建築、大型車輛、産業機械等への用途が飛躍的に広がり、Vフロンの優秀な性能があらゆる所で活躍します。

## 美装分野を可能にした高光沢と透明性

ふっ素樹脂塗料として初めて80以上の高光沢を有するとともに、素地の色調をそのまま生かす高い透明性もっているため、乗用車や家電製品などの美麗塗装分野にも対応できます。

## 苛酷な条件下で生きる耐薬品性

耐アルカリ性、耐酸性等の耐化学薬品性に優れているため、食品工場や化学工場プラント、また、海岸地域などの苛酷な条件のもとでの使用に十分耐えうる性能もっています。

## 非鉄金属に対する強靱な接着性

ふっ素樹脂独特の組成により優れた付着性、可とう性を有し、特に、アルミニウムなどの非鉄金属類に対して良好な接着性を示すため、カーテンウォール、サッシなどに最適です。

## 優れた塗装作業性

あらゆる塗装方法が可能であるとともに、優れた塗装作業性もっており、常温から焼付硬化形までの商品体系とあまって、工場塗装から現場塗装まで、広範にカバーすることができます。

## 補修塗装に威力を発揮するリコート性

ふっ素樹脂の特性に優れたリコート性を付加しているため、同種塗料による塗り重ね、補修塗装が容易であり、特に重防食分野でそのメリットを十分活用することができます。

## 発錆を抑える低い酸素透過性

酸素透過係数が通常の樹脂に比べて小さいため、素地への影響を最小限にとどめることができ、この点からもVフロンは優秀な防食性能もっているといえます。



鷹島肥前大橋 (佐賀県)



福岡地下鉄



北陸電力富山新港火力発電所 (富山県)



明石海峡大橋 (兵庫県)



女神大橋 (長崎県)



NEC玉川ルネッサンスシティ (神奈川県)



中の島公会堂 (大阪市)



玄海原子力発電所 (佐賀県)

## 種類

### ● 上塗り

種類	品名	色	容量(荷姿)	塗料タイプ(容姿)	用途
常温 強制乾燥形	Vフロン#100H 上塗りIG	白、各色	4kgセット (主剤3.6kg、硬化剤0.4kg) 16kgセット (主剤14.4kg、硬化剤1.6kg)	二液性 (主剤:硬化剤) 90:10	橋梁、水路工作物、船舶、電力、プラント、タンク、海洋構造物
	Vフロン#200 上塗り	白、各色	16kgセット (主剤14.4kg、硬化剤1.6kg)	二液性 (主剤:硬化剤) 90:10	カーテンウォール、スパンドレル、車両、建築・建材部品
	Vフロン#200 上塗り クリアー	クリアー	4kgセット (主剤3.6kg、硬化剤0.4kg) 16kgセット (主剤14.4kg、硬化剤1.6kg)		
熱硬化形	Vフロン#2000 上塗り	各色 クリアー	1kg、4kg、16kg	一液性	工場ライン塗装用 建築 外装材料、一般金属焼付、車両、その他

注) 色相には制限があります。

※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。

### ● プライマー・中塗り

種類	品名	色	容量(荷姿)	塗料タイプ(容姿)	用途
プライマー	エポニックス#30下塗り HB	さび色 赤さび色 グレー	20kgセット (主剤16kg、硬化剤4kg)	二液性 (主剤:硬化剤) 80:20	重防食用下塗り
	Vフロン#200プライマー	白	16kgセット (主剤11.2kg、硬化剤4.8kg)	二液性 (主剤:硬化剤) 70:30	建築外装建材用 工場ライン塗装用 (アルミ・亜鉛めっき鋼板用)(強制乾燥用)
	CFプライマー	白、グレー	16kg	一液性	工場ライン塗装用
中塗り	Vフロン#100H 中塗り	白、各色	4kgセット (主剤3.4kg、硬化剤0.6kg) 18kgセット (主剤15.3kg、硬化剤2.7kg)	二液性 (主剤:硬化剤) 85:15	重防食用中塗り
	Vフロン#200 中塗り	白、各色	4kgセット (主剤3.2kg、硬化剤0.8kg) 20kgセット (主剤16kg、硬化剤4kg)	二液性 (主剤:硬化剤) 80:20	建築用中塗り

注) 色相には制限があります。

※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。

上記専用プライマーの他、ゼッタールEP-2、プライイトCF、エポオール#40下塗りなど、用途に応じて適宜使い分けることができます。

- シンナーについては、それぞれの専用シンナーがありますので、弊社にお問い合わせ下さい。
- 超耐候性に汚れ防止機能をプラスした、「Vフロン#200クリーン」「Vフロン#2000FC」を別途用意しています。詳しくは弊社にお問い合わせ下さい。

広範な用途対応を可能にする充実した商品体系

# 塗料性状

項目	Vフロン#100H 上塗IG					Vフロン#200 上塗				Vフロン#2000 上塗				Vフロン#100H 中塗					
色相	白、各色					白、各色				クリアー				白、各色					
容姿	二液性					二液性				二液性				一液性					
鏡面光沢度 (60°)	つや有り					3分つや～ つや有り				3分つや～ つや有り				3分つや～ つや有り					
密度 (23℃)	1.29 (白)					1.30 (白、淡彩)				1.00				1.24					
粘度 (23℃)	—					65～90KU				15～21秒 (FC#4)				95秒 (FC#4)					
加熱残分	66% (白)					57～63% (白、淡彩)				30～35%				56%					
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	5℃	20℃	5℃	20℃	—				5℃	10℃	20℃	30℃	40℃
	指触	30分	20分	15分	10分	5分	30分	15分	30分	15分	—				3時間	2時間	1時間	40分	30分
	半硬化	16時間	10時間	8時間	6時間	5時間	16時間	8時間	16時間	8時間	—				15時間	12時間	10時間	7時間	5時間
焼付条件	—					—				160℃×20分 (素材温度)				—					
標準膜厚	30μm/回					20μm/回				15μm/回				35μm以上※ (2回塗り推奨)					
引火点	主剤	SDS参照					SDS参照				SDS参照				SDS参照				
	硬化剤	SDS参照					SDS参照				—				SDS参照				
発火点	主剤	SDS参照					SDS参照				SDS参照				SDS参照				
	硬化剤	SDS参照					SDS参照				—				SDS参照				
爆発限界 (下限～上限)	SDS参照					SDS参照				SDS参照				SDS参照					
可使用時間 (20℃)	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	6時間				8時間				—					
	6時間	6時間	5時間	3時間	2時間	—				—				16時間	10時間	6時間	5時間	4時間	
危険物表示	主剤	第4類第2石油類					第4類第2石油類				第4類第2石油類				第4類第2石油類				
	硬化剤	第4類第1石油類					第4類第2石油類				—				第4類第2石油類				
有機溶剤区分	主剤	第2種有機溶剤含有物					第2種有機溶剤含有物				第2種有機溶剤含有物				第2種有機溶剤含有物				
	硬化剤	第2種有機溶剤含有物					第2種有機溶剤含有物				—				第2種有機溶剤含有物				
有害物表示	主剤	SDS参照					SDS参照				SDS参照				SDS参照				
	硬化剤	SDS参照					SDS参照				—				SDS参照				
劇物表示	主剤	—					—				—				—				
	硬化剤	—					—				—				—				

※標準膜厚は標準的な必要膜厚であり、1回で塗布可能な膜厚ではありません。

注1.上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変更があります。

2.ブルー系統の塗色には、コバルト化合物が含まれる場合がありますので、詳細な内容は安全データシート (SDS) 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。

項目		Vフロン#200 中塗			エポニックス#30 下塗HB				Vフロン#200 プライマー				CFプライマー
色相		白、各色			さび色、赤さび色、グレー				白				グレー
容姿		二液性			二液性				二液性				一液性
鏡面光沢度(60°)		3分つや~つや有り			—				—				—
密度(23℃)		1.23(白、淡彩)			1.36(グレー)				1.35				1.15
粘度(23℃)		20~40秒(ASTM#3)			—				75~100KU				80秒(FC#4)
加熱残分		60~65%			68%(グレー)				65%				50%
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	5℃	10℃	20℃	30℃	5℃	20℃	30℃	40℃	—
	指触	30分	15分	10分	2時間	1時間	45分	30分	3時間	1時間	30分	20分	
	半硬化	16時間	8時間	6時間	36時間	24時間	18時間	12時間	24時間	8時間	6時間	5時間	
焼付条件		—			—				—				W/W又は160℃×20分
標準膜厚		30μm/回			120μm/回				30μm/回				5~10μm/回
引火点	主剤	SDS参照			SDS参照				SDS参照				SDS参照
	硬化剤	SDS参照			SDS参照				SDS参照				—
発火点	主剤	SDS参照			SDS参照				SDS参照				SDS参照
	硬化剤	SDS参照			SDS参照				SDS参照				—
爆発限界(下限~上限)		SDS参照			SDS参照				SDS参照				SDS参照
可使時間(20℃)		16時間			5℃	10℃	20℃	30℃	8時間				—
					5時間以内	8時間以内	5時間以内	3時間以内					
危険物表示	主剤	第4類第2石油類			第4類第2石油類				第4類第2石油類				第4類第2石油類
	硬化剤	第4類第2石油類			第4類第1石油類				第4類第2石油類				—
有機溶剤区分	主剤	第2種有機溶剤含有物			第2種有機溶剤含有物				第2種有機溶剤含有物				第2種有機溶剤含有物
	硬化剤	第2種有機溶剤含有物			第2種有機溶剤含有物				第2種有機溶剤含有物				—
有害物表示	主剤	SDS参照			SDS参照				SDS参照				SDS参照
	硬化剤	SDS参照			SDS参照				SDS参照				—
劇物表示	主剤	—			—				—				—
	硬化剤	—			—				—				—

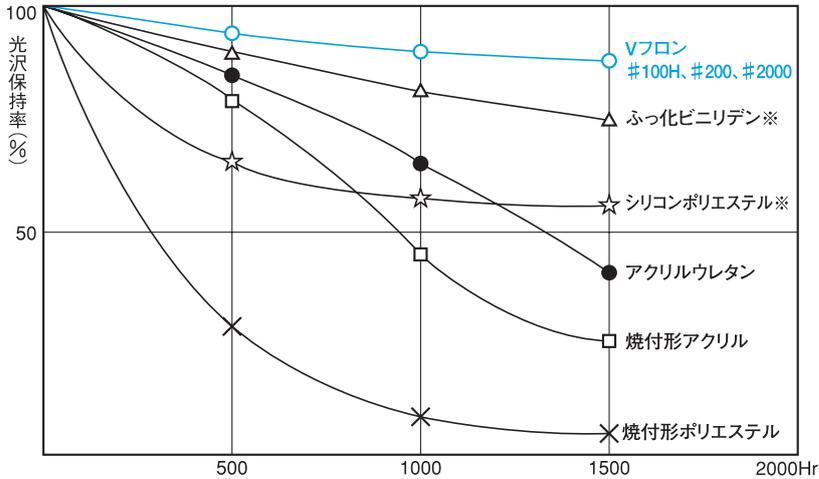
注)上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変更があります。

●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。

# 苛酷な条件下での塗膜性能試験で「超耐候性」を実証。

## ● 紫外線蛍光結露試験による光沢保持率

(※印:亜鉛めっき鋼板、無印:クロメート処理アルミニウム)

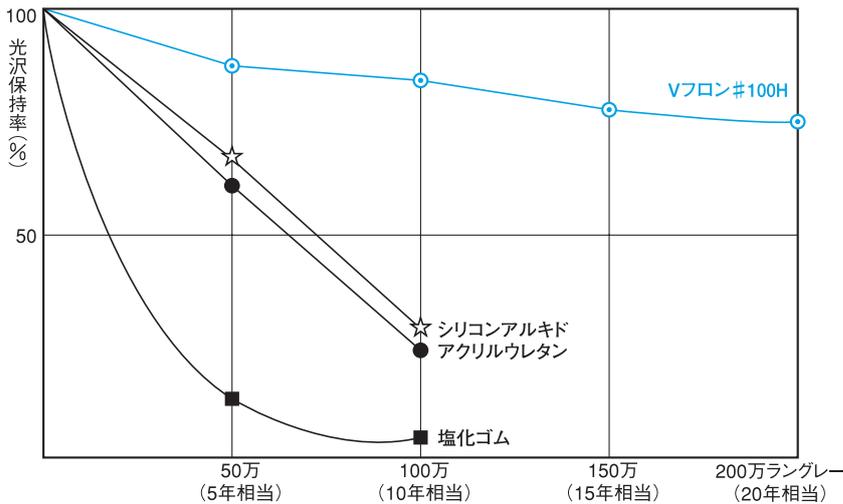


Vフロンは紫外線照射と湿度の強制サイクルテストである紫外線蛍光結露試験(1500Hr)にて従来最も耐候性の良いとされているふっ化ビニリデン(高温焼付形ふっ素樹脂塗料)と同等以上の光沢保持性を示し、これまでカーテンウォール用として20年以上の実績を持つ焼付形アクリルやアクリルウレタンより、はるかに高い水準を示しています。

●本テスト条件  
紫外線サイクル 70℃ 8時間  
湿潤(凝結)サイクル 50℃ 4時間

## ● EMMAQUA促進試験(アリゾナ)による光沢保持率

a. 重防食システム(鋼板)



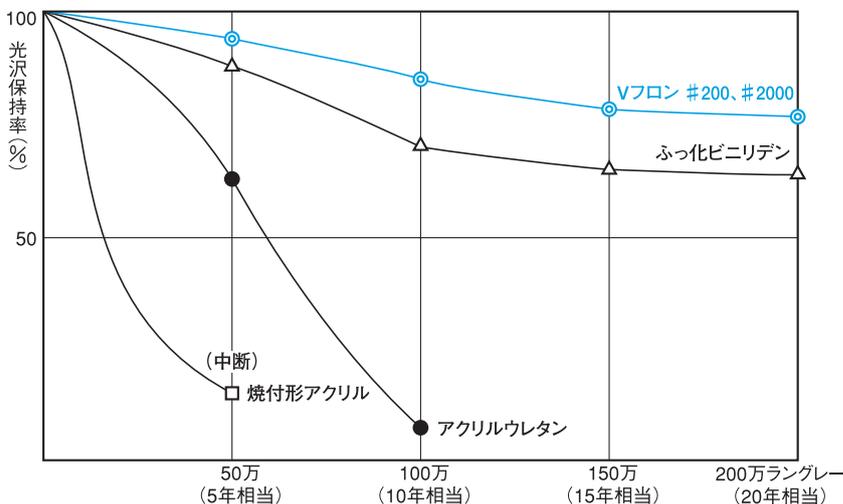
EMMAQUA促進試験は、天然太陽光を集光して実施するという、苛酷な条件をつくりだしての促進試験のことで、世界的に権威のある米国アリゾナ州DSET Laboratories社にて実施されました。



左上図は、重防食システムにおける成層膜としての30年相当(200万ラングラー)データで、紫外線蛍光結露試験と同様Vフロンの優れた光沢保持性を実証しており、従来の他の塗料よりはるかに高い水準にあります。

左下図は、クロメート処理アルミニウム上での20年相当データで、ふっ化ビニリデンと同等以上の光沢保持性を示しています。

b. アルミ建材(クロメート処理アルミニウム)



## ●塗膜性能

### ●重防食塗装例

塗装系	Vフロン#100Hシステム
素材	鋼板
下地処理	プラスト処理
プライマー	ゼッターOL-HB、エポニックス#20下塗
鏡面光沢度 (60°)	80
鉛筆引っかき値・手かき法 (7日)	H
付着性・基盤目テープ法	100/100
耐衝撃性・デュボン式 (1/2inφ×500g×50cm)	良好
耐薬品性 (5%塩酸)	6ヵ月後異常なし
(5%硫酸)	6ヵ月後異常なし
(5%苛性ソーダ)	6ヵ月後異常なし
(10%酢酸)	2ヵ月後異常なし
耐溶剤性 (キシレン)	2ヵ月後異常なし
(トルエン)	2ヵ月後異常なし
(ガンリン)	6ヵ月後異常なし
(A重油)	6ヵ月後異常なし
防食性 (3%食塩水)	1年後異常なし
(水道水)	1年後異常なし
(塩水噴霧試験)	10,000時間後異常なし
(耐湿試験)	5,000時間後異常なし
促進耐候性 (サンシャインW-O-M) 4000時間光沢保持率	90%以上



### ●建築塗装例

塗装系	Vフロン#200 (常乾)
素材	アルミカーテンウォール
下地処理	化成処理 又は 塗装用陽極酸化皮膜処理
プライマー	Vフロン#200プライマー
乾燥条件	20℃、1日
上塗	Vフロン#200上塗
乾燥条件	20℃、7日
鏡面光沢度 (60°)	80
鉛筆引っかき値・手かき法 (7日)	H
付着性・基盤目テープ法 (1mm間隔100目)	10
エリクセン値定距離法 (5mm)	◎
耐衝撃性・デュボン式 (1/2inφ×500g×50cm・表打ち)	◎
耐屈曲性 (3mm)	◎
耐汚染性 (マジックインキ、赤・黒)	◎
耐薬品性 (5%硫酸) 2ヵ月間	◎
(5%塩酸) 2ヵ月間	◎
(5%苛性ソーダ) 2ヵ月間	◎
耐湿性・回転式 (98%R.H./50℃×3000Hr)	◎
耐沸騰水性 (5Hr)	◎
耐食性 (ソルトスプレー、3000Hr)	◎
二次物性 (沸水、5Hr後) 2次付着性	◎
(耐湿、3000Hr後) 2次付着性	◎
(ソルトスプレー、3000Hr後) 2次付着性	◎
(デュサイクル、500Hr後) 2次付着性	◎
促進耐候性 (サンシャインW-O-M) 3000時間光沢保持率	90%以上
促進耐候性 (サンシャインW-O-M) 5000時間光沢保持率	80%以上

### ●金属塗装例

試験項目	Vフロン#2000	備考
色相	限定	
鏡面光沢	3分つや〜フルグロス	ASTM D523 60°/60° 光沢計
硬度	2H	ASTM D3363 イーグルタークオイズ 鉛筆
付着性	一次付着性	100/100 ゴバン目テープ法
	耐水性	100/100 プリスターなし 38℃×24時間 ゴバン目テープ法
	沸水性	100/100 プリスターなし 99~100℃×20分 ゴバン目テープ法
耐衝撃性	テープ剥離なし	ガードナー可変衝撃テスター 5/8インチ径 0.1インチ変形
耐摩耗性	摩擦係数40以上	ASTM D968 落砂試験
耐薬品性	1.耐塩酸性	異常なし 10% -HCL 15分スポットテスト
	2.耐モルタル性	異常なし 温度38℃ 湿度100% 24時間
	3.耐硝酸性	ΔE=5以下 70% -HNO <sub>3</sub> 30分ペーパーテスト
	4.耐洗剤性	異常なし 3%-テクニカルグレード試薬 38℃×72時間
	5.耐ウィンドウ クリーナー性	異常なし 3%-ガラスクリーナー 24時間スポットテスト
耐食性	1.耐湿性	異常なし 温度38℃ 湿度100% 4000時間
	2.塩水噴霧性	カット部 異常なし 平面部 異常なし 5%食塩水 4000時間
耐候性	促進耐候性	光沢保持率80%以上 (SWOM=5000HR) SWOM試験

\* AAMA2605-11の試験項目について評価 (耐候性は除く)

\* 素材については、アルミ材t=2.0mmの化成皮膜処理又は塗装用陽極酸化皮膜板を使用し、標準塗装仕様にて塗板作製

\* 上記試験の色については、淡彩系グレー色、光沢30%にて実施

## 標準塗装仕様

### ●重防食塗装

#### A.鉄部新設塗装〈エアレス塗装〉

工程	商品名	作業内容	標準膜厚 ( $\mu\text{m}/\text{回}$ )	塗装回数	塗装間隔 (20°C)		標準使用量 ( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ )
					最小	最大	
素地調整	—	ブラストにて処理する。ケレングレードはISO-Sa2 $\frac{1}{2}$ 以上とする。	—	—	直後	4時間	—
プライマー	ゼッタール OL-HB	展着剤:亜鉛末=25:75の比率で混合し、ゼッタール橋梁用OLシンナーで0~3%希釈して塗装する。	75	1	48時間	6ヶ月	0.75
ミストコート	エポニックス#30 下塗 HB	主剤:硬化剤=80:20の比率で混合し、エポニックス橋梁用シンナー及び同夏型で、35~45%希釈して、十分攪拌後塗装する。	—	1	24時間	10日	0.16
下塗り	エポニックス#30 下塗 HB	主剤:硬化剤=80:20の比率で混合し、エポニックス橋梁用シンナー及び同夏型で、0~3%希釈して、十分攪拌後塗装する。	120	1	24時間	10日	0.54
中塗り	Vフロン#100H 中塗	主剤:硬化剤=85:15の比率で混合し、Vフロン#100H中塗用シンナー又は同夏型で5~15%で希釈して、十分攪拌後塗装する。	30	1	24時間	10日	0.16
上塗り	Vフロン#100H 上塗IG	主剤:硬化剤=90:10の比率で混合し、Vフロン#100H上塗用シンナー夏型又は同真夏型、同冬型で5~15%で希釈して、十分攪拌後塗装する。	30	1	—	—	0.14

#### B.鉄部現地塗り替え塗装〈刷毛塗り〉

工程	商品名	作業内容	標準膜厚 ( $\mu\text{m}/\text{回}$ )	塗装回数	塗装間隔 (20°C)		標準使用量 ( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ )
					最小	最大	
素地調整	—	ブラスト又はパワーツールにて処理する。ケレングレードはISO-St3以上又はSa2以上とする。	—	—	—	—	—
下塗り	エポオール #40下塗	主剤:硬化剤=85:15の比率で混合し、エポオールシンナーAで0~10%希釈し、十分攪拌後塗装する。	50	2	24時間	7日	0.16
中塗り	Vフロン#100H 中塗	主剤:硬化剤=85:15の比率で混合し、Vフロン#100H中塗用シンナー又は同夏型で5~10%希釈し、十分攪拌後塗装する。	30	1	24時間	10日	0.12
上塗り	Vフロン#100H 上塗IG	主剤:硬化剤=90:10の比率で混合し、Vフロン#100H上塗用シンナー夏型又は同真夏型、同冬型で5~10%希釈し、十分攪拌後塗装する。	30	1	—	—	0.11

#### C.亜鉛めっき部新設塗装〈エアレス、刷毛塗り〉

工程	商品名	作業内容	標準膜厚 ( $\mu\text{m}/\text{回}$ )	塗装回数	塗装間隔 (20°C)		標準使用量 ( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ )
					最小	最大	
素地調整	—	サンディング目粗し後、シンナー洗浄を行う。	—	—	—	—	—
下塗り	エポニックス#90 下塗-R	主剤:硬化剤=85:15の比率で混合し、エポニックスシンナーBで5~10%希釈し、十分攪拌後塗装する。	50	1	24時間	7日	0.23 (0.17)
中塗り	Vフロン#100H 中塗	主剤:硬化剤=85:15の比率で混合し、Vフロン#100H中塗用シンナー又は同夏型で5~10%希釈し、十分攪拌後塗装する。	30	1	24時間	10日	0.16 (0.12)
上塗り	Vフロン#100H 上塗IG	主剤:硬化剤=90:10の比率で混合し、Vフロン#100H上塗用シンナー夏型又は同真夏型、同冬型で5~15%(5~10%)希釈し、十分攪拌後塗装する。	30	1	—	—	0.14 (0.11)

( )は刷毛塗りの数値

●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。

#### D. 亜鉛めっき部塗り替え塗装〈刷毛塗り〉

工程	商品名	作業内容	標準膜厚 ( $\mu\text{m}/\text{回}$ )	塗装回数	塗装間隔 (20℃)		標準使用量 ( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ )
					最小	最大	
素地調整	—	塗膜劣化部、発錆部:工具ケレン法(処理グレード:ISO-St3相当)活膜部:サンディング目粗しの後、水分、油脂、じんあい等の有害物を除去する。	—	—	—	—	—
下塗り	エポニックス#90 下塗-R	主剤:硬化剤=85:15の比率で混合し、エポニックスシンナー-Bで5~10%希釈し、十分攪拌後塗装する。	50	1	24時間	7日	0.17
中塗り	Vフロン#100H 中塗	主剤:硬化剤=85:15の比率で混合し、Vフロン#100H中塗用シンナー又は同夏型で5~10%希釈し、十分攪拌後塗装する。	30	1	24時間	10日	0.12
上塗り	Vフロン#100H 上塗IG	主剤:硬化剤=90:10の比率で混合し、Vフロン#100H上塗用シンナー夏型又は同真夏型、同冬型で5~10%希釈し、十分攪拌後塗装する。	30	1	—	—	0.11

#### E. ステンレス部新設・塗り替え塗装〈エアレス、刷毛塗り〉

工程	商品名	作業内容	標準膜厚 ( $\mu\text{m}/\text{回}$ )	塗装回数	塗装間隔 (20℃)		標準使用量 ( $\text{kg}/\text{m}^2/\text{回}$ )
					最小	最大	
素地調整	—	サンディング目粗し後、シンナー洗浄を行う。	—	—	—	—	—
下塗り	エポニックス#10 下塗	主剤:硬化剤=80:20の比率で混合し、エポニックスシンナー-Aで0~10%希釈し、十分攪拌後塗装する。	30	1	12時間	7日	0.15 (0.11)
中塗り	Vフロン#100H 中塗	主剤:硬化剤=85:15の比率で混合し、Vフロン#100H中塗用シンナー又は同夏型で5~15%希釈し、十分攪拌後塗装する。	30	1	24時間	10日	0.16 (0.12)
上塗り	Vフロン#100H 上塗IG	主剤:硬化剤=90:10の比率で混合し、Vフロン#100H上塗用シンナー夏型又は同真夏型、同冬型で5~15%(5~10%)希釈し、十分攪拌後塗装する。	30	1	—	—	0.14 (0.11)

( )は刷毛塗りの数値

●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。



東京ゲートブリッジ

# 標準塗装仕様

## ● 建築塗装

### A. 金属素材塗り替え塗装

#### 1. アルミニウム建材塗り替え塗装

工程	商品名	作業内容	希釈剤	標準使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1	素地調整	1.劣化塗膜、脆弱な層等を適切な工具 <sup>※1</sup> を用いて除去する。 2.活膜部はサンドペーパーがけを行う。 3.付着したごみ、埃等をウエスを用いて取り除く。 4.油脂分 <sup>※2</sup> はシンナーを用いて除去し、清浄な面とする。			
2	下塗り	1.主剤:硬化剤=70:30の比率で混合する。 2.Vフロン#200プライマーシンナーで希釈後、十分攪拌し均一な状態にする。 希釈率(刷毛・ローラー:5~20%、エアレス:20~30%)	Vフロン#200 プライマーシンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.15	16時間以上 7日以内
3	中塗り	1.主剤:硬化剤=80:20の比率で混合する。 2.Vフロン#200中塗シンナーで希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率(刷毛・ローラー:0~10%、エアレス:10~30%)	Vフロン#200 中塗シンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.14	12時間以上 3日以内
4	上塗り	1.主剤:硬化剤=90:10の比率で混合する。 2.VフロンシンナーB,Sで希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率【各色】(刷毛・ローラー:10~30%、エアレス:20~30%) 【クリヤー】(刷毛・ローラー:0~5%、エアレス:5~10%)	Vフロンシンナー B,S	【各色】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.13 【クリヤー】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.12	—

- ※1 工具とはブラシやサンドペーパー等を示します。  
 ※2 シーリング材周辺の油脂はサンドペーパー(P200~400)等で目粗し除去する。  
 ※ 旧塗膜でシンナー溶解する塗膜は、Vフロン#200プライマーシンナーで除去する。  
 ※ アルミニウム面への塗装は必ず試験塗装を行ってから本施工に入ってください。  
 ※ 標準使用量は、被塗物の形状や塗装方法、環境によって増減することがあります。  
 ※ 二液性塗料は可使時間以内にご使用下さい。  
 ※ 新設の場合は、建材塗装とアルミニウム強制乾燥塗装を参照下さい。

#### 2. 亜鉛めっき建材塗り替え塗装

工程	商品名	作業内容	希釈剤	標準使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1	素地調整	1.劣化塗膜、脆弱な層、さび等を適切な工具 <sup>※1</sup> を用いて除去する。 2.活膜部はサンドペーパーがけを行う。 3.付着したごみ、埃等をウエスを用いて取り除く。 4.油脂分 <sup>※2</sup> はシンナーを用いて除去し、清浄な面とする。			
2	下塗り1回目	1.主剤:硬化剤=85:15の比率で混合する。 2.エポニックスシンナーBで希釈後、十分攪拌し均一な状態にする。 希釈率(刷毛・ローラー・エアレス:5~10%)	エポニックス シンナーB	刷毛・ローラー:0.17 エアレス:0.23	24時間以上 7日以内
3	下塗り2回目	1.主剤:硬化剤=70:30の比率で混合する。 2.Vフロン#200プライマーシンナーで希釈後、十分攪拌し均一な状態にし、30分以上放置熟成後塗装する。 希釈率(刷毛・ローラー:5~20%、エアレス:20~30%)	Vフロン#200 プライマーシンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.15	16時間以上 7日以内
4	中塗り	1.主剤:硬化剤=80:20の比率で混合する。 2.Vフロン#200中塗シンナーで希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率(刷毛・ローラー:0~10%、エアレス:10~30%)	Vフロン#200 中塗シンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.14	12時間以上 3日以内
5	上塗り	1.主剤:硬化剤=90:10の比率で混合する。 2.VフロンシンナーB,Sで希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率【各色】(刷毛・ローラー:10~30%、エアレス:20~30%) 【クリヤー】(刷毛・ローラー:0~5%、エアレス:5~10%)	Vフロンシンナー B,S	【各色】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.13 【クリヤー】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.12	—

- ※1 工具とはブラシやサンドペーパー等を示します。  
 ※2 シーリング材周辺の油脂はサンドペーパー(P200~400)等で目粗し除去して下さい。  
 ※ 亜鉛めっき面への塗装は必ず試験塗装を行ってから本施工に入ってください。  
 ※ 標準使用量は、被塗物の形状や塗装方法、環境によって増減することがあります。  
 ※ 二液性塗料は可使時間以内にご使用下さい。

●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。

## B.無機素材(コンクリート、モルタル面) 新設塗装

### 1.ゆず肌仕上げ塗装

工程	商品名	作業内容	希釈剤	標準使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1	素地調整	1.含水率10%以下、pH10以下とする。 2.汚れ、脆弱な層等を適切な工具 <sup>*1</sup> を用いて除去する。 3.ブラシ、ホウキ等を用いて汚れ、その他有害な付着物等を取り除き、清浄な面とする。			
2	下吹き (主材)	1.主剤:硬化剤:パウダー=11.5:1.5:10の比率で混合する。 2.水道水で希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率(刷毛・ローラー:0~3%、エアレス:5~10%) <sup>*2</sup>	水道水	タイルガン・リンガン 0.60~0.80	24時間以上
3	模様吹き (主材)	1.主剤:硬化剤:パウダー=11.5:1.5:10の比率で混合する。 2.水道水で希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率(刷毛・ローラー:0~3%、エアレス:5~10%) <sup>*2</sup>	水道水	タイルガン・リンガン 0.70~1.00	24時間以上
4	下塗り	1.主剤:硬化剤=70:30の比率で混合する。 2.Vフロン#200プライマーシンナーで希釈後、十分攪拌し均一な状態にする。 希釈率(刷毛・ローラー:5~20%、エアレス:20~30%)	Vフロン#200 プライマーシンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.15	16時間以上 7日以内
5	中塗り	1.主剤:硬化剤=80:20の比率で混合する。 2.Vフロン#200中塗りシンナーで希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率(刷毛・ローラー:0~10%、エアレス:10~30%)	Vフロン#200 中塗りシンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.14	12時間以上 3日以内
6	上塗り	1.主剤:硬化剤=90:10の比率で混合する。 2.VフロンシンナーB.Sで希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率【各色】(刷毛・ローラー:10~30%、エアレス:20~30%) 【クリヤー】(刷毛・ローラー:0~5%、エアレス:5~10%)	Vフロンシンナー B,S	【各色】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.13 【クリヤー】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.12	—

<sup>\*1</sup> 工具とはブラシやサンドペーパー等を示します。

<sup>\*2</sup> エアスプレーの場合は、エアレス希釈率より5~10%増やして下さい。

<sup>\*</sup> 新しいコンクリートやモルタル面に塗装するとき、被塗物の乾燥が不十分ですと塗膜の乾燥遅れや塗膜劣化が生じます。アルカリ試験紙でpH10以下になってから塗装して下さい。(コンクリートで20日以上、モルタルで15日以上経過が目安です。)

<sup>\*</sup> 標準使用量は、被塗物の形状や塗装方法、環境によって増減することがあります。

<sup>\*</sup> 二液性塗料は可使時間以内にご使用下さい。

<sup>\*</sup> 中塗り工程は現場の状況により省くことができます。但し上塗り塗料の使用量が変わります。

<sup>\*</sup> 被塗物小さなピンホールがある場合は、「釉元5号S」によってしごき処理して下さい。

<sup>\*</sup> 下地の吸込みがある場合や粉っぽく弱い場合は、「マイティー万能水性シーラークリヤー」を下地に含浸塗してから7日以内に「釉元5号S」を塗装して下さい。

<sup>\*</sup> 工程2,3において「釉元5号S」を厚付けするとクラックが発生することがありますので、使用量を必ず守って下さい。

### 2.平滑仕上げ塗装

工程	商品名	作業内容	希釈剤	標準使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20℃)
1	下地処理	樹脂モルタルによって不陸・うねり・波打ち等を左官の作業として修正する。			
2	素地調整	1.含水率10%以下、pH10以下とする。 2.汚れ、脆弱な層等を適切な工具 <sup>*1</sup> を用いて除去する。 3.ブラシ、ホウキ等を用いて汚れ、その他有害な付着物等を取り除き、清浄な面とする。			
3	下塗り1回目	1.主剤:硬化剤=70:30の比率で混合する。 2.Vフロン#200プライマーシンナーで希釈後、十分攪拌し均一な状態にする。 希釈率(刷毛・ローラー:5~20%、エアレス:20~30%)	Vフロン#200 プライマー シンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.15	16時間以上 7日以内
4	パテしごき	1.主剤:硬化剤=50:50の比率で混合し、パテしごきを行う。	—	適量	24時間以上 3日以内
5	下塗り2回目	1.主剤:硬化剤=70:30の比率で混合する。 2.Vフロン#200プライマーシンナーで希釈後、十分攪拌し均一な状態にする。 希釈率(刷毛・ローラー:5~20%、エアレス:20~30%)	Vフロン#200 プライマー シンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.15	16時間以上 7日以内
6	中塗り	1.主剤:硬化剤=80:20の比率で混合する。 2.Vフロン#200中塗りシンナーで希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率(刷毛・ローラー:0~10%、エアレス:10~30%)	Vフロン#200 中塗りシンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.14	12時間以上 3日以内
7	上塗り	1.主剤:硬化剤=90:10の比率で混合する。 2.VフロンシンナーB.Sで希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率【各色】(刷毛・ローラー:10~30%、エアレス:20~30%) 【クリヤー】(刷毛・ローラー:0~5%、エアレス:5~10%)	Vフロンシンナー B,S	【各色】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.13 【クリヤー】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.12	—

<sup>\*1</sup> 工具とはブラシやサンドペーパー等を示します。

<sup>\*</sup> 新しいコンクリートやモルタル面に塗装するとき、被塗物の乾燥が不十分ですと塗膜の乾燥遅れや塗膜劣化が生じます。アルカリ試験紙でpH10以下になってから塗装して下さい。(コンクリートで20日以上、モルタルで15日以上経過が目安です。)

<sup>\*</sup> 標準使用量は、被塗物の形状や塗装方法、環境によって増減することがあります。

<sup>\*</sup> 二液性塗料は可使時間以内にご使用下さい。

<sup>\*</sup> 下地の平滑性を要求される場合は工程4,5を繰り返し実施して下さい。(パテ施工後は必ず研磨工程を入れて下さい。)

<sup>\*</sup> 平滑仕上げのポイントは、コンクリート・モルタル面の仕上がりに依存します。大きく波打っていたり、大きなうねり、小さなうねりのある壁面への塗装での平滑仕上げには限界があります。必ず関係業者が事前打合せを行い、樹脂モルタルにて左官の作業として下地を平滑に仕上げして下さい。マイティーエポキシパテに依存するところは最小限とし、樹脂モルタルの補助として考えて下さい。

●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。

# 標準塗装仕様

## 3.PC板鏡面仕上げ塗装

工程	商品名	作業内容	希釈剤	標準使用量 (kg/m <sup>2</sup> /回)	塗装間隔 (20°C)	
1	素地調整	1.含水率10%以下、pH10以下とする。 2.汚れ、脆弱な層等を適切な工具 <sup>※1</sup> を用いて除去する。 3.ブラシ、ホウキ等を用いて汚れ、その他有害な付着物等を取り除き、清浄な面とする。				
2	下塗り1回目 (下塗材)	マイティー万能 <sup>※2</sup> エポシーラー クリヤー	1.主剤:硬化剤=14:1の比率で混合する。 2.塗料用シンナー又は塗料用シンナーAで希釈後、十分 攪拌し均一な状態にする。 希釈率(刷毛・ローラー、エアレス:30~50%)	塗料用シンナー又は 塗料用シンナーA	0.10~0.12	16時間以上 7日以内
3	下吹き (主材)	釉元5号S	1.主剤:硬化剤:パウダー=11.5:1.5:10の比率で混合する。 2.水道水で希釈後、十分攪拌し均一な状態にし塗装する。 希釈率(刷毛・ローラー:0~3%、エアレス:5~10%) <sup>※3</sup>	水道水	タイルガン・リシガン 0.80~1.00	24時間以上
4	研磨	—	平滑に研磨する。			清掃、乾燥後
5	下塗り2回目 (下塗材)	Vフロン#200 プライマー	1.主剤:硬化剤=70:30の比率で混合する。 2.Vフロン#200プライマーシンナーで希釈後、十分攪拌し 均一な状態にする。 希釈率(刷毛・ローラー:5~20%、エアレス:20~30%)	Vフロン#200 プライマー シンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.15	16時間以上 7日以内
6	中塗り	Vフロン#200 中塗	1.主剤:硬化剤=80:20の比率で混合する。 2.Vフロン#200中塗シンナーで希釈後、十分攪拌し均一 な状態にし塗装する。 希釈率(刷毛・ローラー:0~10%、エアレス:10~30%)	Vフロン#200 中塗シンナー	刷毛・ローラー:0.11 エアレス:0.14	12時間以上 3日以内
7	上塗り	Vフロン#200 上塗	1.主剤:硬化剤=90:10の比率で混合する。 2.VフロンシンナーB,Sで希釈後、十分攪拌し均一な状態 にし塗装する。 希釈率【各色】(刷毛・ローラー:10~30%、エアレス:20~30%) 【クリヤー】(刷毛・ローラー:0~5%、エアレス:5~10%)	Vフロンシンナー B,S	【各色】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.13 【クリヤー】 刷毛・ローラー:0.10 エアレス:0.12	—

- ※1 工具とはブラシやサンドペーパー等を示します。  
 ※2 吸い込みが著しい素材の場合は2回塗装して下さい。  
 ※3 エアスプレーの場合は、エアレス希釈率より5~10%増やして下さい。  
 \* 新しいコンクリートやモルタル面に塗装するとき、被塗物の乾燥が不十分ですと塗膜の乾燥遅れや塗膜劣化が生じます。  
 アルカリ試験紙でpH10以下になってから塗装して下さい。(コンクリートで20日以上、モルタルで15日以上経過が目安です。)  
 \* 標準使用量は、被塗物の形状や塗装方法、環境によって増減することがあります。  
 \* 二液性塗料は可使時間以内にご使用下さい。  
 \* 中塗り工程は現状の状況により省くことができます。但し上塗り塗料の使用量が変わります。  
 \* 被塗物小さなピンホールがある場合は、「釉元5号S」によってしごき処理して下さい。  
 \* 工程3,4は必要によって繰り返し行って下さい。  
 \* 軽量コンクリートの場合は弊社に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。

## ● 建材塗装 (メタリック仕様については、ご相談下さい。)

### A. アルミニウム焼付塗装

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	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)	—

\*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およ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、および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。  
 \*ブルー系の色相の場合はN7.0クラスのグレーの中塗りを15μm以上を塗装し焼付して下さい。  
 \*塗装回数およ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。

### B. 亜鉛めっき鋼板焼付塗装

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 (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：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フロン#2000 上塗	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：15～25
8	セッティング	10～20分 (室温)	—
9	Vフロン#2000 上塗	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：15～25
10	セッティング	10～20分 (室温)	—
11	焼付	160℃×20分 (素材温度)	—

\*亜鉛最小付着量、両面275g/m<sup>2</sup> (JIS G 3302 Z27相当) 以上で、クロメート処理していないものを使用して下さい。  
 \*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およ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、および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。  
 \*ブルー系の色相の場合はN7.0クラスのグレーの中塗りを15μm以上を塗装し焼付して下さい。  
 \*塗装回数およ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。

## 標準塗装仕様

### C. ステンレス焼付塗装

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：15～25
4	セッティング	10～20分(室温)	—
5	Vフロン#2000 上塗	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：15～25
6	セッティング	10～20分(室温)	—
7	Vフロン#2000 上塗	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：15～25
8	セッティング	10～20分(室温)	—
9	焼付	160℃×20分(素材温度)	—

\*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およ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、および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。  
 \*ブルー系の色相の場合はN7.0クラスのグレーの中塗りを15μm以上を塗装し焼付して下さい。  
 \*塗装回数およ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。

### D. アルミニウム強制乾燥塗装

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	Vフロン#200 プライマー	主剤:硬化剤=70:30の比率で混合し、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、エアレス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 エアレス：30～35 静電塗装：15～25
4	セッティング	10～20分(室温)	—
5	強制乾燥	100℃×15分～20分(素材温度) その日のうちに上塗りを塗装する	—
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フロン#200 上塗	主剤:硬化剤=90:10の比率で混合し、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、エアレス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 エアレス：30～35 静電塗装：15～25
8	セッティング	10～20分(室温)	—
9	Vフロン#200 上塗	主剤:硬化剤=90:10の比率で混合し、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、エアレス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 エアレス：30～35 静電塗装：15～25
10	セッティング	10～20分(室温)	—
11	強制乾燥	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)	—

\*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およ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、および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。  
 \*ブルー系の色相の場合はN7.0クラスのグレーの中塗りを15μm以上を塗装し乾燥して下さい。  
 \*塗装回数およ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。

## E.亜鉛めっき鋼板強制乾燥塗装

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 エアレス : 30~35 静電塗装 : 15~25	30~40
4	セッティング	—	—
5	強制乾燥	—	—
6	エアブロー	—	—
7	Vフロン#200 上塗	エアスプレー : 20~25 エアレス : 30~35 静電塗装 : 15~25	15~20
8	セッティング	—	—
9	Vフロン#200 上塗	エアスプレー : 20~25 エアレス : 30~35 静電塗装 : 15~25	20以上
10	セッティング	—	—
11	強制乾燥	—	—

\*亜鉛最小付着量、両面275g/m<sup>2</sup>(JIS G 3302 Z27相当)以上で、クロメート処理していないものを使用して下さい。

\*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およ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、および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。

\*ブルー系の色相の場合はN7.0クラスのグレーの中塗りを15μm以上を塗装し乾燥して下さい。

\*塗装回数およ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。



TOC みなとみらい(横浜市)



セントライズ栄(名古屋市)

# 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、取り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. 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。
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送気マスク、頭巾、保護メガネ、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十分に行ってください。
5. 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。
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。

## ●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。

⑥⑦

※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

<https://www.dnt.co.jp/>

- 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)
- 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(寶喜センタービル)
- 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)
- 広島営業所 ☎082-286-2811 ☎732-0802 広島市南区大州3-4-1
- 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