

# パウダーフロンSELA

商品番号 FP-02

- ・ ぷっ素樹脂の優れた耐候性とポリエステルの高い付着性や柔軟性など  
2つの機能性を1つの塗料で実現
- ・ 日本・シンガポール・マレーシア・中国で特許取得済み  
(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

## 1. 系統 二層分離形複合樹脂粉体塗料

## 2. 特長

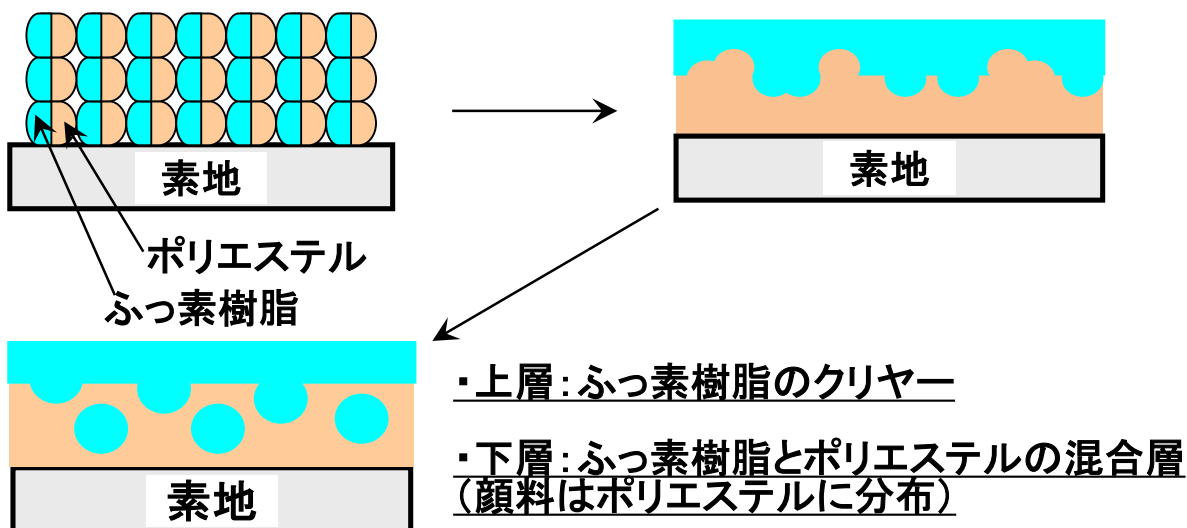
- 1) 1コートで二層分離構造を形成します。
- 2) 熱硬化形ぷっ素樹脂粉体塗料以上の優れた耐久性
- 3) 回収再利用可能(メタリック色を除く)

## 3. 用途 カーテンウォール、その他屋外用途

## 4. 関連法規則

危険物表示	非危険物
有害物表示	ブロックイソシアネート 詳細は、SDSを参照下さい。

## 5. 二層分離構造の形成



## 6. 標準塗装工程

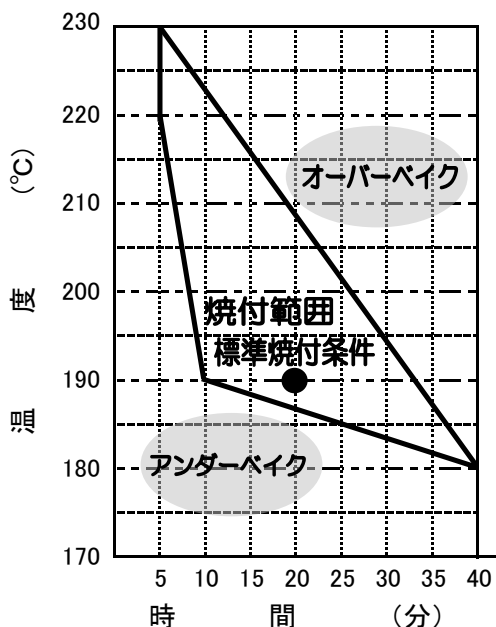
アルミニウムの場合

工 程	作 業 内 容	備 考
素地調整	脱脂—化成皮膜処理又は塗装用陽極酸化皮膜処理	-
エアブロー	塗装面をエアブローし、ゴミなどを除去する。	-
塗 装	静電粉体塗装機で塗装する。	標準膜厚: 50 μm
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。
焼付塗装	190°C × 20分 (素地温度)	被塗物表面の温度で管理

注意事項(共通)

- ・化成皮膜処理は素材専用の処理を行って下さい。  
(クロム酸塩系化成皮膜処理剤またはクロムフリー系化成皮膜処理剤が対象となります)
- ・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。
- ・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。
- ・トリボ(摩擦帯電方式)塗装時は、別途ご相談願います。

## 7. 焼付許容範囲 (被塗物温度と保持時間)



- ・条件は、被塗物の物体キープ温度です。
- ・被塗物の熱容量・炉内の風速等により、焼付条件を設定する必要があります。
- ・粉体塗料はアンダーバイクの場合、塗膜性能が著しく低下します。  
また、オーバーバイクの場合は塗膜の変色を起こします。
- ・上図は標準を示すものであり、色や艶、素材の熱容量、焼付炉の条件で変わる可能性が御座います。

## 8. 塗料性状と塗装基準

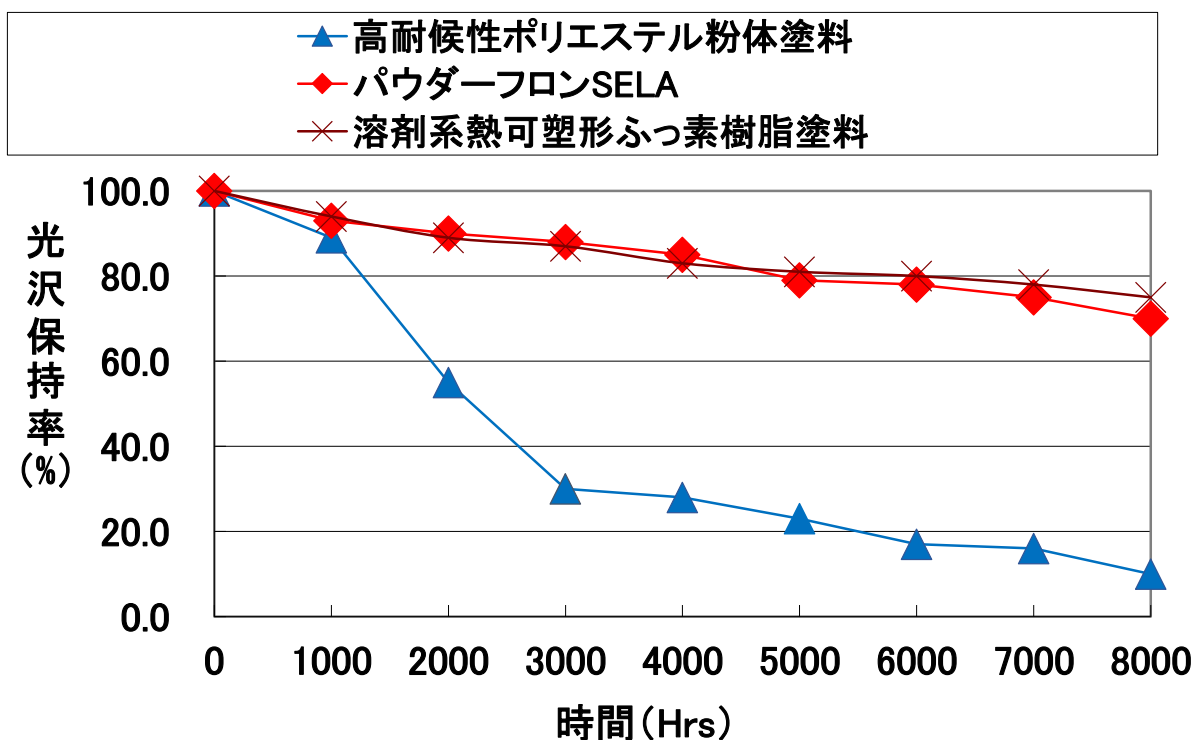
項目	内容	備考
真比重	1.4~1.8	色により多少異なります。
平均粒径	30~40 $\mu$ m	調整可能です。
焼付条件	190 $^{\circ}$ C $\times$ 20分	標準焼付条件(被塗物温度)
膜厚	50 $\mu$ m	標準膜厚
標準塗布量	90g/ $m^2$	有効利用率90%, 膜厚50 $\mu$ m, 真比重1.6

## 9. 塗膜性能

性能項目	塗膜性能	備考
色	各色	溶剤系ふつ素樹脂塗料とほぼ同等範囲(L値が90以上の淡彩色やメタリック色は、別途ご相談願います)
鏡面光沢度	30~75	JIS K 5600-4-7
焼付条件	190 $^{\circ}$ C $\times$ 20分	-
引っかかり硬度	H~2H	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法)
付着性(1mm)	100/100	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" $\phi$ $\times$ 500g(300mm) JIS K 5600-5-3
耐酸性	異常なし	5%硫酸水溶液 20 $^{\circ}$ 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 $^{\circ}$ 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 ウェザオメーター 8000時間
屋外暴露	光沢保持率 70%以上	沖縄 3年後 日本建築仕上学会 粉体塗装仕様標準指針 (沖縄2年; 50%以上)

- ※ ・上記性能は、6価クロム系系化成被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・艶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】



10. 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、損傷部を刷毛または筆などで補修塗りする。	25以上
3 乾燥	24時間以上(20℃)	-

※ 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、また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 ( $\mu\text{m}$ )	塗装間隔 (20°C)
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りする。	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りする。	20以上	-

※ 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)キズが素地まで達している場合

工 程	作 業 内 容	膜厚 ( $\mu\text{m}$ )	塗装間隔 (20°C)
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°C)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りする。	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りする。	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りする。	20以上	-

※ Vフロン#200プライマー及び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)キズが素地に達していない場合よりも、入念に研磨願います。

## ●使用上の注意事項

### 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28℃以下厳守、6ヶ月間
- ・ 直射日光その他の熱線を避け、冷暗所に保管して下さい。
- ・ 床に直置きせず、パレット等の上に置いて下さい。又、積み段数は3段以下にして下さい。
- ・ 油、有機溶剤、化学薬品、水等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、更に一般洗剤を使用して水洗又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、取扱時及び取扱場所では必ず防塵マスクを着用して下さい。又、作業終了後は必ずうがい、手洗いを行って下さい。

日常の取扱

- ・ 塗装ブース内温度も高温にならないよう注意する必要があります。
- ・ 塗装の際使用されます全てのエアの除湿、除油は十分に行って下さい。
- ・ 塗装に際しては回収粉だけを使用せず、回収粉と新粉を混合して使用して下さい。
- ・ その日の業務が終了しましたらブース内塗料は必ずきれいに回収し、ポリ袋に入れ密閉保管して下さい。

### 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殆どありませんが、粉塵爆発の危険性について注意が必要です。粉塵濃度が高くならないよう、又アース不良や発火源に十分注意して下さい。

### 4) 廃棄

回収した微粉等、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。

以上