



地球にやさしい粉体塗料

V-PET

Series

大日本塗料株式会社



種類

樹脂の種類	特長と用途	V-PETの種類	頁
エポキシ粉体塗料	耐食性・密着性・耐薬品性・電気絶縁性に優れている。 【用途】主として重防食・屋内用	標準タイプ	V-PET # 1340QD ▶ p.3
		低温硬化タイプ(160℃×20分)	V-PET # 1340QD-LB ▶ p.3
		重防食タイプ	V-PET # 1340H ▶ p.3
		超低温硬化タイプ(130℃×20分)	V-PET # 1300 ▶ p.3
		亜鉛未含有タイプ	V-PET ZINC ▶ p.3
エポキシポリエステル粉体塗料	塗装作業性・機械的特性に優れている。 【用途】主として屋内用	標準タイプ	V-PET # 5000 ▶ p.5
		つや消しタイプ	V-PET # 5000FT ▶ p.5
		低温硬化タイプ(160℃×20分)	V-PET # 5000LB ▶ p.5
		低温硬化タイプ(140℃×20分)	V-PET # 5200 ▶ p.5
ポリエステル粉体塗料	耐候性・機械的特性に優れている。 【用途】主として屋外用	標準タイプ	V-PET # 4000 ▶ p.6
		つや消しタイプ	V-PET # 4000FT ▶ p.6
		PCMタイプ	V-PET # 4100 ▶ p.6
		低温硬化タイプ(160℃×20分)	V-PET # 4200 ▶ p.6
		HAA硬化タイプ	V-PET # 6000 ▶ p.7
		高耐候性タイプ	V-PET # 4500SW ▶ p.8
		高耐候性HAA硬化タイプ	V-PET # 6000SW ▶ p.8

■ 上記、各商品の機能を付与することもできます。 **機能付与一覧表** をご参照下さい。

樹脂の種類	特長と用途	V-PETの種類	頁
薄膜美装用 薄膜美装用粉体塗料	膜厚40μmで平滑性に優れた塗膜が得られる。 【用途】鋼製家具 他	薄膜美装用小粒径タイプ	FINE V-PET 各種 ^{※1} ▶ p.9
パウダーフロンシリーズ ふっ素粉体塗料	市販粉体塗料では最も耐候性に優れている。 【用途】外装建材 他	超耐候性ふっ素樹脂タイプ	パウダーフロン CW ▶ p.10
		二層分離形ふっ素樹脂タイプ	パウダーフロン SELA ▶ p.10
高意匠性シリーズ 特殊模様粉体塗料	高級感がある。キズが目立ちにくい。 【用途】工作機械 他	サテン模様	V-PET サテン ▶ p.11
		リンクル模様	V-PET リンクル ▶ p.11
		ハンマートン模様	V-PET ハンマートン ▶ p.11
高意匠性シリーズ メタリック粉体塗料	高級感がある。 【用途】メタリック仕上げ用	ドライブレンドタイプ ボンディングタイプ	V-PET メタリック ▶ p.11

※1 エポキシポリエステル系/ポリエステル系すべてに対応可能です。

特殊タイプについては、別途お問い合わせ下さい。
 エポキシ粉体塗料 水道管関係用の特殊タイプ V-PET # 1600
 エポキシ粉体塗料 速硬化で可とう性に優れた特殊タイプ V-PET # 1800

■ 機能付与一覧表

付与できる機能	種類	頁
発泡しやすい素材への塗装においても塗膜の発泡を防止	抑発泡粉体塗料	GFシリーズ ▶ p.12
端面からのさび発生を防止	エッジカバー性向上粉体塗料	ECシリーズ ▶ p.13
ダンボールなどによる擦り傷を防止	耐擦り傷性向上粉体塗料	SRシリーズ ▶ p.14

- 塗膜の親水化により、塗膜の汚れを防止 ————— FC (# 4000系のみ)
- 高反射率塗膜を形成 ————— HR (# 4000系白のみ)
- 油汚れを防止 ————— AS (# 4000系のみ)

※その他の機能や機能の組み合わせについては、別途お問い合わせ下さい。

特長

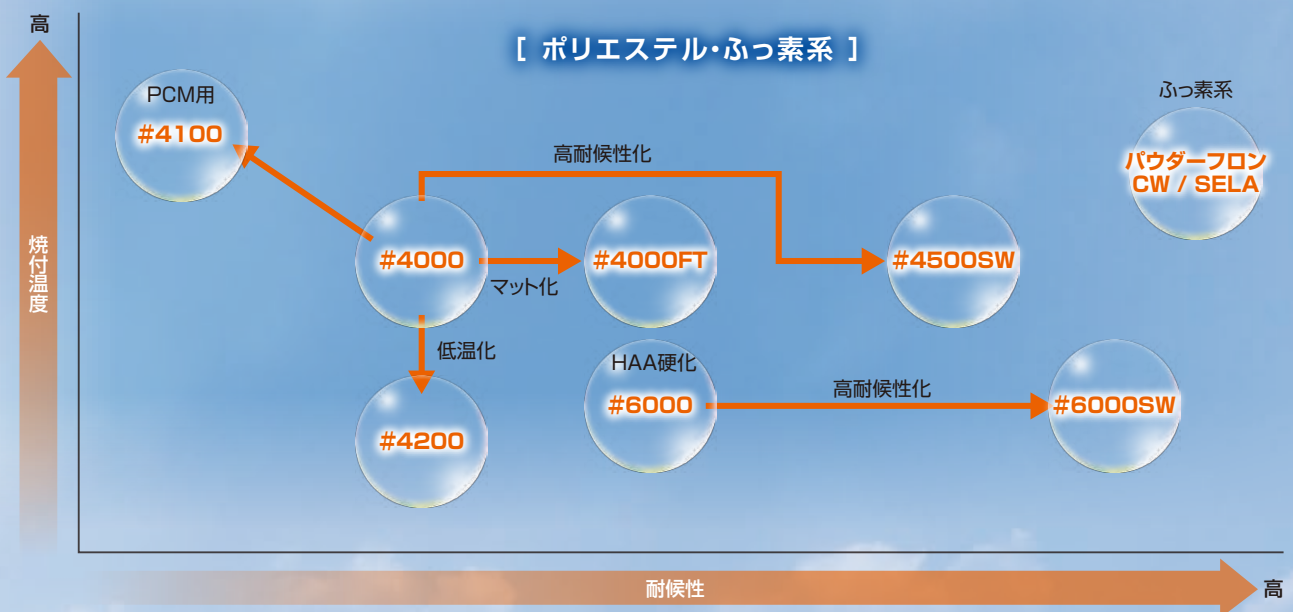
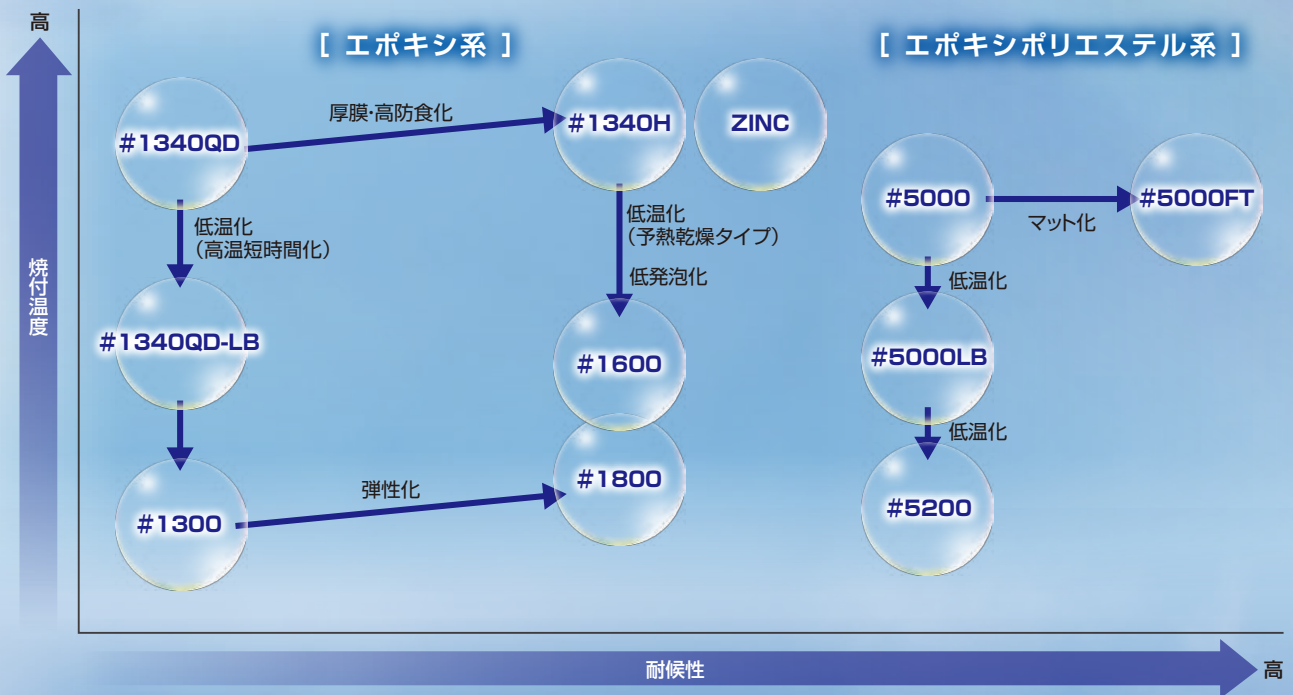
無溶剤塗料のため環境にやさしく安全

塗装が容易

1コート仕上げが可能

メラミン・アクリル樹脂系塗料分野にも適用が可能

商品体系図



エポキシ粉体塗料

V-PET

標準タイプ	#1340QD
低温硬化タイプ (160℃×20分)	#1340QD-LB
重防食タイプ	#1340H
超低温硬化タイプ (130℃×20分)	#1300
亜鉛末含有タイプ (160℃×20分)	ZINC

特長

- ① 平滑でピンホールのない塗膜を形成します。
- ② 耐食性と耐薬品性に優れています。
- ③ 塗膜の貯蔵安定性が良好です。
- ④ 静電塗装作業性が優れています。
- ⑤ #1300は、130℃という超低温で焼付可能です。
高温なら短時間焼付も可能です。

用途	#1340QD・#1340QD-LB・#1300：屋内鉄骨構造物、自動車部品、電気部品、鋼製家具 #1340H：鋼管類(内外)、鋳鉄管類(内外)、耐薬品用機器 ZINC：配電盤、自動車部品、電気部品
色	各色
容量	15kg

●塗料性状と塗装基準

項目		V-PET #1340QD	V-PET #1340QD-LB	V-PET #1340H	V-PET #1300	V-PET ZINC
展色剤		熱硬化形エポキシ樹脂				
顔料		着色顔料・体質顔料				亜鉛末
真比重(白の場合)		1.50±0.10				3.7±0.20
焼付条件		170℃×20分	160℃×20分	200℃×30分	130℃×20分	160℃×20分
膜厚	静電吹付法	60±10μm				40~60μm
	流動浸漬法	250±50μm			—	—
標準使用量(注) (有効利用率90%) 膜厚60μm		100g/㎡				206g/㎡

- (注) 使用量の算出
- 1㎡当りの必要な塗料の量(g)は、膜厚(μm)×真比重で計算できます。
 - 膜厚60μm×真比重1.50=90g
 - 有効利用率90%の場合 必要g数は90g÷0.90=100g

●塗膜性能

試験項目		試験方法	V-PET #1340QD	V-PET #1340QD-LB	V-PET #1340H	V-PET #1300	V-PET ZINC
塗膜の外観		目視判定	○	○	△	○	△
鏡面光沢度(60°)		JIS K 5600-4-7	60~90	60~90	60~80	60~90	10以下
引っかき硬度(鉛筆法)		JIS K 5600-5-4	H~2H	H~2H	2H	H~2H	H~2H
付着性(クロスカット法)		JIS K 5600-5-6	分類0	分類0	分類0	分類0	分類0
耐おもり落下性		デュポン式($\frac{1}{2}$ "×500g) JIS K 5600-5-3	50cm合格	50cm合格	50cm合格	50cm合格	50cm合格
耐カッピング性		JIS K 5600-5-2	6mm合格	6mm合格	5mm合格	6mm合格	5mm合格
耐摩耗性(摩耗輪法)		テーバー摩耗試験器 1kg×1000R、CS-17 JIS K 5600-5-9	40mg以下	40mg以下	40mg以下	40mg以下	40mg以下
耐水性		水道水(20℃)浸漬	1年後異常なし	1年後異常なし	3年後異常なし	1年後異常なし	3年後異常なし
耐沸騰水性		98℃以上の水道水浸漬	1時間後異常なし	1時間後異常なし	10時間後異常なし	1時間後異常なし	1時間後異常なし
耐薬品性	10%硫酸	23℃、6ヶ月間浸漬後	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	10%塩酸		異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	10%酢酸		異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	10%苛性ソーダ		異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
耐溶剤性	キシレン	23℃、24時間浸漬後	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	石油ベンジン		異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	酢酸エチル		異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	エチルアルコール		異常なし	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
耐湿性(連続結露法)		JIS K 5600-7-2	1,000時間後異常なし	1,000時間後異常なし	1,000時間後異常なし	500時間後異常なし	1,000時間後異常なし
耐中性塩水噴霧性		JIS K 5600-7-1	1,000時間後2mm以下	1,000時間後2mm以下	1,000時間後2mm以下	500時間後2mm以下	1,000時間後1mm以下
屋外ばく露		大阪市此花区 1年間ばく露	チョーキング以外異常なし	チョーキング以外異常なし	チョーキング以外異常なし	チョーキング以外異常なし	チョーキング以外異常なし

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm
- 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施したものに粉体塗料を塗装して、所定の条件にて焼付け

エポキシポリエステル粉体塗料

V-PET

標準タイプ	#5000
つや消しタイプ	#5000FT
低温硬化タイプ (160℃×20分)	#5000LB
低温硬化タイプ (140℃×20分)	#5200

特長

- ① 平滑性に優れた塗膜が得られます。
- ② 塗装作業性が良好で(つき廻り性、コーナー部への入り込み性)、オーバーベイクでも黄変が少ない。
- ③ 白色度が高い塗膜が得られます。
- ④ 密着力・防錆力に優れています。
- ⑤ 硬化反応が付加反応のため、縮合生成物の発生がなく、ピンホールなどの塗膜異常が生じません。

●塗料性状と塗装基準

項目	V-PET #5000	V-PET #5000FT	V-PET #5000LB	V-PET #5200
展色剤	熱硬化形エポキシポリエステル樹脂			
顔料	着色顔料・体質顔料			
真比重(白の場合)	1.60±0.10			
焼付条件	180℃×20分	180℃×20分	160℃×20分	140℃×20分
膜厚(静電吹付法)	60±10μm			
標準使用量 (有効利用率90% 膜厚60μm)	106.7g/m ²			

用途 鋼製家具、
電気製品、
自動車部品、
鉄骨構造物、
その他金属製品

色 各色

容量 15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	V-PET #5000	V-PET #5000FT	V-PET #5000LB	V-PET #5200
塗膜の外観	目視判定	◎	◎	◎	◎
鏡面光沢度(60°)	JIS K 5600-4-7	60~95	20~60	60~95	60~95
引っかき硬度(鉛筆法)	JIS K 5600-5-4	F~H			
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0			
耐おもり落下性	デュポン式($\frac{1}{2}$ "×500g) JIS K 5600-5-3	50cm合格			
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	6mm合格			
耐摩耗性	テーバー試験器1kg×1000R、CS-17 JIS K 5600-5-9	40mg以下			
耐水性	水道水(20℃)浸漬1年	異常なし			
耐沸騰水性	98℃以上の水道水浸漬1時間	異常なし			
耐薬品性	5%苛性ソーダ	23℃、240時間浸漬後			
	10%硫酸	若干つや引け			
	10%塩酸	異常なし			
	10%酢酸	異常なし			
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2、500時間	異常なし			
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1、500時間	2mm以下			
屋外ばく露	大阪市此花区 1年間ばく露	チョーキング以外異常なし			

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。

ポリエステル粉体塗料

V-PET

標準タイプ	#4000
つや消しタイプ	#4000FT
PCMタイプ	#4100
低温硬化タイプ (160℃×20分)	#4200

特長 (※高耐候性グレードは8ページをご参照下さい。)

- ① 平滑性に優れた塗膜が得られます。
- ② 耐食性に優れています。
- ③ #4100(PCM用)は、高温短時間焼付けが可能で、加工性に優れています。
- ④ #4200は、低温硬化タイプで160℃×20分の焼付けが可能です。

●塗料性状と塗装基準

項目	V-PET #4000	V-PET #4000FT	V-PET #4100	V-PET #4200
展色剤	熱硬化形ポリエステルウレタン樹脂			
顔料	着色顔料・体質顔料			
真比重(白の場合)	1.60±0.10			
焼付条件	180℃×20分又は 200℃×10分	180℃×20分又は 200℃×10分	230℃×3分	160℃×20分
膜厚(静電吹付法)	60±10μm			
標準使用量 (有効利用率90% 膜厚60μm)	65~110g/m ²			

用途 門扉、フェンス、
農機具、電気製品、
LPGボンベ、
児童乗物、
その他金属製品など

色 各色

容量 15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	V-PET #4000	V-PET #4000FT	V-PET #4100	V-PET #4200
塗膜の外観	目視判定	◎	◎	◎	◎
鏡面光沢度(60°)	JIS K 5600-4-7	50~95	10~50	50~95	50~95
引っかき硬度(鉛筆法)	JIS K 5600-5-4	F~H			
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0			
耐おもり落下性	デュボン式($\frac{1}{2}$ "×500g) JIS K 5600-5-3	50cm合格	30cm合格	50cm合格	50cm合格
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	6mm合格	3mm合格	8mm合格	6mm合格
耐薬品性	5%苛性ソーダ	若干つや引け			
	5%硫酸	異常なし			
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2、500時間	異常なし			
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1、500時間	2mm以下			
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター 300時間の光沢保持率	60%以上	50%以上	チョーキング 以外異常なし	50%以上
屋外ばく露	大阪市此花区 1年間ばく露 (1年後の光沢保持率)	60%以上	50%以上	チョーキング 以外異常なし	50%以上

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。

HAA硬化形 ポリエステル粉体塗料

V-PET

HAA硬化タイプ

#6000

特長 (※高耐候性グレードは8ページをご参照下さい。)

- ① 焼付け時の揮発物がほとんどありません。
- ② 耐候性に優れています。

●塗料性状と塗装基準

項目	V-PET #6000
展色剤	熱硬化形ポリエステルHAA樹脂
顔料	着色顔料・体質顔料
真比重(白の場合)	1.60±0.10
焼付条件	160℃×20分
膜厚(静電吹付法)	60±10μm
標準使用量 (有効利用率90% 膜厚60μm)	106.7g/m ²

用途 門扉、フェンス、
農機具、電気製品、
LPGボンベ、
児童乗物、
その他金属製品など

色 各色

容量 15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	V-PET #6000	
塗膜の外観	目視判定	◎	
鏡面光沢度(60°)	JIS K 5600-4-7	50~95	
引っかき硬度(鉛筆法)	JIS K 5600-5-4	F~H	
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0	
耐おもり落下性	デュポン式(1/2"×500g) JIS K 5600-5-3	50cm合格	
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	6mm合格	
耐薬品性	5%苛性ソーダ	23℃、240時間浸漬後	若干つや引け
	5%硫酸	23℃、240時間浸漬後	異常なし
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2、500時間	異常なし	
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1、500時間	2mm以下	
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター300時間の光沢保持率	60%以上	
屋外ばく露	大阪市此花区 1年間ばく露(1年後の光沢保持率)	60%以上	

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。

高耐候性グレード ポリエステル粉体塗料

V-PET

高耐候性タイプ	#4500SW
高耐候性 HAA硬化タイプ	#6000SW

特長

- #4500SW及び#6000SWは、
アクリル系粉体以上の耐候性を有しています。
- #6000SWは、焼付け時の揮発物が
ほとんどありません。

●塗料性状と塗装基準

項目	V-PET #4500SW	V-PET #6000SW
展色剤	熱硬化形ポリエステル ウレタン樹脂	熱硬化形ポリエステル HAA樹脂
顔料	着色顔料・体質顔料	
真比重(白の場合)	1.60±0.10	
焼付条件	180℃×20分又は 200℃×10分	160℃×20分
膜厚(静電吹付法)	60±10μm	
標準使用量 (有効利用率90%) 膜厚60μm	106.7g/m ²	

用途 門扉、フェンス、
農機具、電気製品、
物置、外装建材

色 各色

容量 15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	V-PET #4500SW	V-PET #6000SW
塗膜の外観	目視判定	◎	○
鏡面光沢度(60°)	JIS K 5600-4-7	50~95	
引っかき硬度(鉛筆法)	JIS K 5600-5-4	F~H	
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0	
耐おもり落下性	デュボン式(1/2"×500g) JIS K 5600-5-3	30cm以上合格	
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	4mm以上合格	
耐薬品性	5%苛性ソーダ	23℃、240時間浸漬後 若干つや引け	
	5%硫酸	23℃、240時間浸漬後 異常なし	
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2、500時間	異常なし	
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1、500時間	2mm以下	
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター1,000時間の光沢保持率	80%以上	
屋外ばく露	大阪市此花区 1年間ばく露(1年後の光沢保持率)	90%以上	

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。

薄膜美装用

薄膜美装用粉体塗料

FINE V-PET

(エポキシポリエステル系/ポリエステル系)

薄膜美装用 小粒径タイプ	#4000
	#5000
	#5000FT
	#6000

特長

- ① 膜厚35 μ mでも平滑性の優れた塗膜が得られます。
※色・つやで異なることがあります。
- ② 膜厚の均一性が良くなり、必要以上に膜厚が付きません。従って、トータルの塗料使用量を削減することができます。
- ③ 優れた塗膜性能と塗装作業性を有しています。
※薄膜均一塗装には、塗装システムに定量供給機を組み込むと効果的です。

●塗料性状と塗装基準

項目	FINE V-PET #4000	FINE V-PET #5000	FINE V-PET #5000FT	FINE V-PET #6000
樹脂	ポリエステルウレタン系	エポキシポリエステル系	エポキシポリエステル系	HAA硬化形ポリエステル系
真比重(白の場合)	1.60 \pm 0.10			
焼付条件	180 $^{\circ}$ C \times 20分			160 $^{\circ}$ C \times 20分
膜厚(静電吹付法)	35~60 μ m			
標準使用量(有効利用率90%)	65~110g/m ²			

用途	電気製品、 鋼製家具、 その他金属製品など
色	各色
容量	15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	FINE V-PET #4000	FINE V-PET #5000	FINE V-PET #5000FT	FINE V-PET #6000
鏡面光沢度(60 $^{\circ}$)	JIS K 5600-4-7	50~95	60~95	20~60	50~95
引っかき硬度(鉛筆法)	JIS K 5600-5-4	F~H			
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0			
耐おもり落下性	デュポン式($\frac{1}{2}$ " \times 500g) JIS K 5600-5-3	50cm合格			
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	6mm合格			
耐薬品性	5%苛性ソーダ	23 $^{\circ}$ C、240時間浸漬後			
	5%硫酸	23 $^{\circ}$ C、240時間浸漬後			
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2	500時間 異常なし			300時間 異常なし
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1	500時間 2mm以下			300時間 2mm以下
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター 300時間の光沢保持率	60%以上	チョーキング以外 異常なし		60%以上

試験板

- 試験板サイズ：0.8 \times 70 \times 150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。



パウダーフロンシリーズ

ふっ素粉体塗料

超耐候性 ふっ素樹脂タイプ	パウダーフロンCW
二層分離形 ふっ素樹脂タイプ	パウダーフロンSELA

特長

パウダーフロンCW

ふっ素系樹脂を使用した市販粉体塗料では、最も耐候性を有する粉体塗料です。

パウダーフロンSELA

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付着力や柔軟性などの2つの機能を保持します。

●塗料性状と塗装基準

項目	パウダーフロンCW	パウダーフロンSELA
展色剤	ふっ素樹脂	ふっ素樹脂/ポリエステル樹脂
顔料	着色顔料・体質顔料	
真比重(白の場合)	1.70±0.10	
焼付条件	190℃×20分	
膜厚(静電吹付法)	プライマー含まず 60±10μm	
標準使用量(有効利用率90% 膜厚60μm)	プライマー含まず 113.3g/m ²	

用途 門扉、フェンス、
農機具、電気製品、
物置、外装建材

色 各色

容量 15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	パウダーフロンCW (プライマー有り 鉄およびアルミニウム素材)	パウダーフロンSELA (プライマー有り 鉄およびアルミニウム素材)
塗装の外観	目視判定	○	
鏡面光沢度(60°)	JIS K 5600-4-7	30~80	
引っかき硬度(鉛筆法)	JIS K 5600-5-4	2H	
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0	
耐おもり落下性	デュボン式($\frac{1}{2}$ "×500g) JIS K 5600-5-3	30cm合格	
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	2mm合格	1mm合格
耐薬品性	5%苛性ソーダ	CW/23℃・SELA/20℃、240時間浸漬後 異常なし	
	5%硫酸	CW/23℃・SELA/20℃、240時間浸漬後 異常なし	
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2、1,000時間	異常なし	
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1、1,000時間	2mm以下	
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター 3,000時間の光沢保持率	80%以上	
屋外ばく露	大阪市此花区 10年間ばく露 (10年後の光沢保持率)	80%以上	

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
アルミニウム素材：1.5×70×150mm アルミニウム鋼板に陽極酸化化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。

高意匠性シリーズ

特殊模様粉体塗料/メタリック粉体塗料

V-PET

(特殊模様粉体塗料)

特殊模様シリーズ	サテン
	リンクル
	ハンマートン

特長

特殊模様シリーズ

- ① サテン・リンクルは、落ち着いた高級感ある模様仕上げが可能で、溶接・板金跡が目立ちにくくなります。
- ② ハンマートンは、高級感のある立体的な模様の形成が可能です。また、屋外用として多くの実績があるV-PET #4000系がベースとなっているため、耐候性が良好です。

V-PET

(メタリック粉体塗料)

ドライブレンドタイプ ボンディングタイプ	メタリック
-------------------------	-------

メタリック

- ① ボンディングメタリックは、回収したときの色の変動を抑制することができます。

●塗料性状と塗装基準

項目	V-PET サテン	V-PET リンクル	V-PET ハンマートン	V-PET メタリック
樹脂	エポキシ ポリエステル系		ポリエステル ウレタン系	ポリエステル ウレタン系
真比重	1.60±0.10	1.70±0.10	1.30±0.10	1.50±0.10
焼付条件	170℃×20分		180℃×20分	180℃×20分
膜厚(静電吹付法)	50~80μm	60~120μm	100~150μm	60~80μm
標準使用量(有効利用率90%)	80~130g/m ²	100~200g/m ²	130~200g/m ²	90~120g/m ²

用途

(サテン・リンクル)
計測機器、鋼製家具、
工作機械その他金属製品

(ハンマートン・メタリック)
道路設備、高欄、門扉、
計測機器、
工具その他金属製品

色 各色

容量 15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	V-PET サテン	V-PET リンクル	V-PET ハンマートン	V-PET メタリック
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0			分類0
耐おもり落下性	デュポン式($\frac{1}{2}$ "×500g) JIS K 5600-5-3	50cm合格	50cm合格	30cm合格	50cm合格
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	5mm合格		3mm合格	5mm合格
耐薬品性	5%苛性ソーダ	23℃、72時間浸漬後		異常なし	若干つや引け
	5%硫酸	23℃、72時間浸漬後		異常なし	異常なし
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2	500時間 異常なし			240時間 僅かな変色
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1	500時間 2mm以下			500時間 2mm以下
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター 300時間の光沢保持率	チョーキング以外異常なし		目視にて 光沢保持率 80%以上	目視にて 光沢保持率 80%以上

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。

機能付与

抑発泡粉体塗料

V-PET

GFシリーズ	#1340GF
	#4000GF
	#5000GF
	#6000GF

特長

- ① アルミダイキャストや溶融亜鉛めっき材など発泡を起こしやすい素材に対しても、塗膜の発泡がほとんどありません。
- ② 塗膜性能及び塗装作業性は、それぞれ対応する樹脂系V-PETと同等です。
※濃彩色系の場合、塗膜表面に少し曇りを生じる場合があります。

●塗料性状と塗装基準

項目	V-PET #1340GF	V-PET #4000GF	V-PET #5000GF	V-PET #6000GF
樹脂	エポキシ系	ポリエステルウレタン系	エポキシポリエステル系	HAA硬化形ポリエステル系
真比重(白の場合)	1.50±0.10	1.60±0.10		
焼付条件	160℃×20分	180℃×20分	160℃×20分	
膜厚(静電吹付法)	50~80μm			
標準使用量(有効利用率90%)	100g/㎡	106.7g/㎡		

用途	道路標識、高欄、その他金属製品など
色	各色
容量	15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	V-PET #1340GF	V-PET #4000GF	V-PET #5000GF	V-PET #6000GF
鏡面光沢度(60°)	JIS K 5600-4-7	60~90	50~90		
引っかき硬度(鉛筆法)	JIS K 5600-5-4	H~2H	F~H		
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0			
耐おもり落下性	デュポン式($\frac{1}{2}$ "×500g) JIS K 5600-5-3	50cm合格			
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	6mm合格			
耐薬品性	5%苛性ソーダ	23℃、240時間浸漬後	異常なし	若干つや引け	
	5%硫酸	23℃、240時間浸漬後	異常なし		
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2	500時間異常なし			300時間異常なし
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1	500時間2mm以下			300時間2mm以下
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター 300時間の光沢保持率	チョーキング以外異常なし	60%以上	チョーキング以外異常なし	60%以上

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。

機能付与

エッジカバー性向上粉体塗料

V-PET

ECシリーズ

#1340EC

#4000EC

#5000EC

#6000EC

特長

- ① 加熱による塗料の熔融粘度を調整し、エッジカバー性を向上させることにより、優れた端面防錆力が得られます。
- ② エッジカバー性と塗膜外観については、バランス点にて調整しています。

●塗料性状と塗装基準

項目	V-PET #1340EC	V-PET #4000EC	V-PET #5000EC	V-PET #6000EC
樹脂	エポキシ系	ポリエステル ウレタン系	エポキシ ポリエステル系	HAA硬化形 ポリエステル系
真比重(白の場合)	1.50±0.10	1.60±0.10		
焼付条件	160℃×20分	180℃×20分	160℃×20分	
膜厚(静電吹付法)	50~80μm			
標準使用量(有効利用率90%)	100g/㎡	106.7g/㎡		

用途 端面防錆を考慮した
各種金属製品など

色 各色

容量 15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	V-PET #1340EC	V-PET #4000EC	V-PET #5000EC	V-PET #6000EC
鏡面光沢度(60°)	JIS K 5600-4-7	60~90	50~90		
引っかき硬度(鉛筆法)	JIS K 5600-5-4	H~2H	F~H		
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0			
耐おもり落下性	デュポン式($\frac{1}{2}$ "×500g) JIS K 5600-5-3	50cm合格			
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	6mm合格			
耐薬品性	5%苛性ソーダ	23℃、240時間浸漬後	異常なし	若干つや引け	
	5%硫酸	23℃、240時間浸漬後	異常なし		
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2	500時間 異常なし			300時間 異常なし
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1	500時間 2mm以下			300時間 2mm以下
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター 300時間の光沢保持率	チョーキング 以外 異常なし	60%以上	チョーキング 以外 異常なし	60%以上

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。

機能付与

耐擦り傷性向上粉体塗料

V-PET

SRシリーズ	#1340SR
	#4000SR
	#5000SR
	#6000SR

特長

- ① 塗装部材同士の接触や梱包用ダンボールとの接触による擦り傷が発生しにくいように設計されています。そのため、塗装部材の梱包の簡素化も図れます。
- ② 塗膜性能及び塗装作業性は、それぞれ対応する樹脂系V-PETと同等です。

●塗料性状と塗装基準

項目	V-PET #1340SR	V-PET #4000SR	V-PET #5000SR	V-PET #6000SR
樹脂	エポキシ系	ポリエステルウレタン系	エポキシポリエステル系	HAA硬化形ポリエステル系
真比重(白の場合)	1.50±0.10	1.60±0.10		
焼付条件	160℃×20分	180℃×20分	160℃×20分	
膜厚(静電吹付法)	50~80μm			
標準使用量(有効利用率90%)	100g/m ²	106.7g/m ²		

- 用途** 電気製品、鋼製家具、その他金属製品など
- 色** 各色
- 容量** 15kg

●塗膜性能

試験項目	試験方法	V-PET #1340SR	V-PET #4000SR	V-PET #5000SR	V-PET #6000SR
鏡面光沢度(60°)	JIS K 5600-4-7	60~90	50~90		
引っかき硬度(鉛筆法)	JIS K 5600-5-4	H~2H	F~H		
付着性(クロスカット法)	JIS K 5600-5-6	分類0			
耐おもり落下性	デュポン式(1/2"×500g) JIS K 5600-5-3	50cm合格			
耐カッピング性	JIS K 5600-5-2	6mm合格			
耐薬品性	5%苛性ソーダ	23℃、240時間浸漬後	異常なし	若干つや引け	
	5%硫酸	23℃、240時間浸漬後	異常なし		
耐湿性(連続結露法)	JIS K 5600-7-2	500時間異常なし			300時間異常なし
耐中性塩水噴霧性	JIS K 5600-7-1	500時間2mm以下			300時間2mm以下
促進耐候性	サンシャインウエザオメーター 300時間の光沢保持率	チョーキング以外異常なし	60%以上	チョーキング以外異常なし	60%以上

試験板

- 試験板サイズ：0.8×70×150mm 磨軟鋼板にりん酸亜鉛化成皮膜処理を施す。
- * 塗膜性能については、あくまで標準値であり、色・つやなどで異なることがあります。

標準塗装仕様

V-PET 標準塗装仕様例

●一般塗装(静電吹付法)

工程	作業内容	備考
着荷	被塗物を着荷する。 (脱錆工程のないラインでは、さびの有無を調べ、さびを取り除いておく。)	
素地調整	被塗物を脱脂・脱錆後、りん酸亜鉛系化成皮膜処理を施す。	化成皮膜は薄膜タイプ (1~3g/m ²)が好ましい。
塗装	静電塗装機で自動塗装を行う。	厚膜塗装(200μm以上)する時は、 被塗物を予熱し、塗装時の被塗物温度を 140℃以上にして塗装する。
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。	
焼付け	各品種ごとに所定の焼付条件で焼付けする。	
脱荷	脱荷する。(被塗物が十分冷えてから行う)	

●流動浸漬法

工程	作業内容	備考
着荷	被塗物を着荷する。 (脱錆工程のないラインでは、さびの有無を調べ、さびを取り除いておく。)	
素地調整	被塗物を脱脂・脱錆後、りん酸亜鉛系化成皮膜処理を施す。	化成皮膜は薄膜タイプ (1~3g/m ²)が好ましい。
予熱	ライン構成から、塗装時の被塗物温度を140℃以上になるように 予熱条件を設定する。	水切り乾燥炉と兼用が 一般的である。
塗装	粉体塗料を圧縮エアにより流動状態にし、予熱した被塗物を浸漬し塗装する。	膜厚は、予熱温度と 浸漬時間により決められる。
焼付け	各品種ごとに所定の焼付条件で焼付けする。	
脱荷	脱荷する。(被塗物が十分冷えてから行う)	

パウダーフロンCW/SELA 標準塗装仕様例

工程	作業内容
下塗り(塗装)	素地に付着している油及びさびを除去し、適切な化成処理を施し、 専用プライマー[V-PET # 1340QD CWホワイトN2]の静電塗装を実施。(標準膜厚60~70μm)
下塗り(焼付け)	170℃×20分焼付け(被塗物表面温度)。
冷却	40℃以下になるまで放置にて冷却。
上塗り(塗装)	[パウダーフロンCW/SELA]の静電塗装実施。(標準膜厚60±10μm)
上塗り(焼付け)	190℃×20分焼付け(被塗物表面温度)後、室温になるまで放置。



- V-PET及びパウダーフロンCW/SELAの保管は、直射日光の当たらない、所定の温度(商品に表示)以下の屋内に保管して下さい。また、貯蔵期間の過ぎたものを使用すると光沢・鮮映性が悪くなり、塗膜に凹凸が生じる場合がありますので、ご注意下さい。詳細は、弊社担当者までお問い合わせ下さい。
- V-PET及びパウダーフロンCW/SELAを取り扱う時は、防塵マスクを着用して下さい。作業終了時には必ずうがいを行い、身体に付着した場合は石鹸で洗浄して下さい。

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

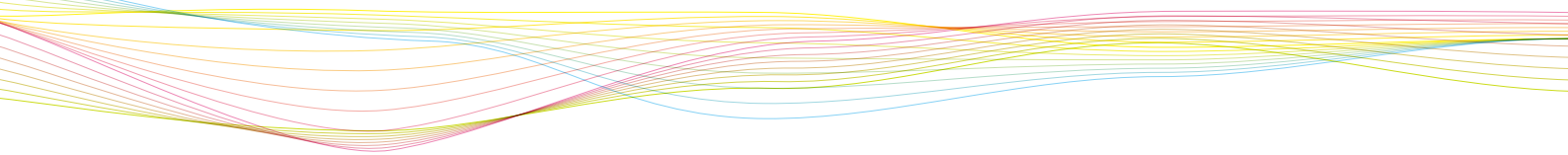
1. 取扱い作業所には、局所排気装置を設けて下さい。
2. 塗装中、乾燥中は換気をよくし、粉塵を吸込まないようにして下さい。
3. 取扱い中は、皮ふにふれないようにし、必要に応じて防塵マスク、保護手袋、前掛け等を着用して下さい。
4. 取扱い後は、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分行って下さい。
5. よくフタをし、一定の場所に貯蔵して下さい。
6. 子供の手の届かないところに保管して下さい。
7. 捨てる時は、産業廃棄物として処分して下さい。

● 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、多量の石けん水で洗い落とし、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。

⑨ ㉔

※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。



MEMO

A series of horizontal dotted lines for writing.



地球にやさしい粉体塗料

V-PET Series

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 ☎0285-24-0123	☎323-0025	小山市城山町2-10-14(日光堂ビル)
埼玉営業所 ☎048-601-0711	☎330-0843	さいたま市大宮区吉敷町4-261-1
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 ☎046-246-1362	☎243-0801	厚木市上依知1043
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 ☎06-6466-6618	☎554-0012	大阪市此花区西九条6-1-124
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 ☎076-451-9470	☎930-0997	富山市新庄北町5-1
京滋営業所 ☎075-595-7761	☎607-8085	京都市山科区竹鼻堂ノ前町46-1(三井生命京都山科ビル)
神戸営業所 ☎078-362-0091	☎650-0025	神戸市中央区相生町1-2-1(東成ビル)
岡山営業所 ☎086-255-0151	☎700-0034	岡山市北区高柳東町13-5
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ビル)
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)

塗料相談室 フリーダイヤル 0120-98-1716 ^{いーないる} <http://www.dnt.co.jp/>

