



Original

# HIGH QUALITY COATINGS

COLOR SAMPLE

DAI NIPPON TORYO CO.,LTD.

# 特殊ハンマード

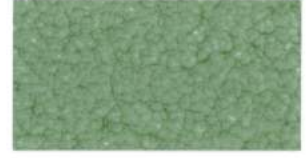


シルバー No.001

原色 2 : シルバー 8



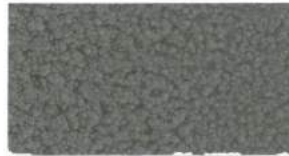
ライムグリーン No.012



B



ブラック No.010



B



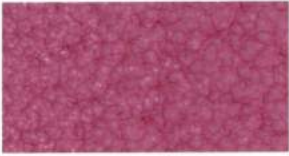
パーマネントグリーン No.002



B



レッド No.009



B



ダークグリーン No.015



B



ゴールド No.013



B



ブルーグリーン No.014



B



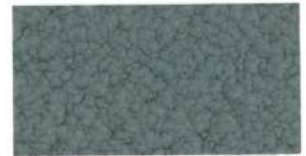
フェローブラウン No.008



B



ダークブルー No.016



B



パーマネントイエロー No.006



B



パーマネントブルー No.003



B



グリーンゴールド No.005



B



サンブルー No.004



B



グリーンイエロー No.011



B

## スーパーブライト No.2000



シルバー



ゴールド



ピンク

## アクロサテン



AR-1



AR-2



AR-3



AR-4

## ATGワンコート



<ラージ柄>ATG-1



<スモール柄>ATG-2



<ミドル柄>ATG-3



<ミドル柄>ATG-4

## サニートーン



ST-1



ST-2



ST-3



ST-4

## ミオ MIOカラー



W-4 (2分つや)



W-1 (2分つや)



W-10 (2分つや)



W-7 (2分つや)

## アクロサテン

1Coat 1Bakeで簡単に、縮面状で柑橘系果実のようなふくよかな肌を思わせる模様を形成します。

### 特長

- 熱硬化形アクリル樹脂をベースに、高硬度で耐候性、耐水性、防錆性に優れています。
- 1度のスプレー塗装で、均一な模様が容易に得られるため、塗装マシンの熟練度を必要としません。
- 縮面状模様は素材面の粗さやペーパー目を目立たなくします。

### 使用実績

OA機器、家電製品、光学機器、内装建材装飾品等

### 塗装仕様

工程	仕様	
1コート	塗料 シンナー 混合比 塗装粘度 ガン口径 吹付圧力 乾燥条件 標準膜厚	アクロサテン各色 専用シンナー 主剤:シンナー=100:30~50 15~20秒 (IHS NK-2 20°C) 1.2~1.5mm 0.294~0.490Mpa セッティング 5~10分後 150°C×20分 20~30μm

### 注意事項

- 1) 模様形成剤が沈澱している場合がありますので、使用前には十分な攪拌を行って下さい。
- 2) 吊りタンクでの使用はできるだけ避けて下さい。
- 3) 希釈には必ず専用シンナーを使用して下さい。模様形成を疎外する場合があります。
- 4) 乾燥条件をできるだけ一定にして下さい。バラツキが大きいと模様の均一化の妨げになる場合があります。

## サニートーン

低温焼付形エポキシ変性アミノアルキド樹脂を主体に特殊変性した、ユニークなレザー模様塗料です。

### 特長

- Wet on Wetで様々なレザー模様が容易に作れます。
- 作業効率が良く、焼幅が広く、耐黄変性に優れています。
- ピンホールが出にくく、硬度・密着性、耐食性が良好です。

### 使用実績

OA機器、複写機、オーディオ、光学機器、事務機器等

### 塗装仕様

工程	仕様	
2コート	中塗 シンナー 混合比 塗装粘度 ガン口径 吹付圧力 乾燥条件	サニートーン(フラット塗装) 専用シンナー 主剤:シンナー=100:30~35 18~25秒 (IHS NK-2 20°C) 1.2~1.5mm 0.294~0.392Mpa セッティング 5~15分後 ウェットオンウェット
	上塗 シンナー 混合比 塗装粘度 吹付圧力 乾燥条件	サニートーン(模様出し塗装) 専用シンナー 主剤:シンナー=100:25~30 20~35秒 (IHS NK-2 20°C) 0.049~0.147Mpa セッティング 10~15分後 140~150°C×20~30分 ※2コート2ベーク可。

### 注意事項

- 1) 中塗(フラット)は上塗(模様出し)と同一塗料で平滑な塗面に仕上げて下さい。
- 2) 中塗(フラット)塗装後5分以上放置し指触乾燥後上塗(模様出し)を行って下さい。
- 3) 模様のおおきさは塗装条件(粘度、ガン口径、空気圧)によって変わります。
- 4) 被塗物がおおきい場合は圧送タンク使用が効果的です。

## ATGワンコート

エポキシ系樹脂を主体とした、サテン状特殊模様塗料です。従来の2コートタイプのレザー模様塗料とは趣が異なる、作業性に優れた画期的な商品です。

### 特長

- 従来のレザーサテン模様とくらべ、ソフトで温かみのあるつや有模様です。
- 厚膜のポリウムのある模様は、被塗物のキズを目立ちにくくします。
- 1Coat 1Bakeで作業効率が良く、経済的です。
- 硬度、密着性、耐摩耗性、耐食性に優れ、抜群の耐久性を有します。

### 使用実績

OA機器、精密機器、通信機器、空調機器、船舶機器、電気機器、光学機器等

### 塗装仕様

工程	仕様	
1コート	塗料 シンナー 混合比 塗装粘度 吹付圧力 被塗物距離 乾燥条件 ガン口径 セッティング 標準膜厚	ATGワンコート塗料 ATGワンコート用シンナー 主剤:シンナー=100:10~30 30~50秒 (IHS NK-2 20°C) 0.294~0.490Mpa 20~30cm 140~150°C×20~30分 1.3~2.0mm 10分以上 30~50μm

### 注意事項

- 1) 塗料は使用前に十分攪拌して下さい。希釈シンナーは必ず指定シンナーをご使用下さい。
- 2) 模様形成剤のブレンドにより隠ぺい力がやや低下するため、吐出量を少なめにしやや絞り気味の塗り重ねが、均一できれいな仕上がりになります。
- 3) 安定した均一な模様光沢を得るために、焼付条件は一定の標準条件140°C~150°C×20~30分で行って下さい。
- 4) 貯蔵安定性は6ヶ月です。保管は密栓して冷暗所に保管して下さい。

## MIOカラー

従来の雲母状態酸化鉄を使用した塗膜とは異なり、特殊顔料とメタリックの組み合わせによりパールカラー調の外観をつくります。プライマーを使用することにより多様な素材に対応します。

### 特長

- 独特の外観塗膜は被塗物を石(岩)の様に見せることができます。
- 従来のMIO塗料に比べ、塗装時の取扱いが容易です。
- 上塗塗料のセレクトにより、仕上がり感やつやを容易に変化できます。

### 使用実績

OA機器、建材装飾品、工業用一般等

### 塗装仕様

工程	仕様	
3コート	下塗	T-836-G-3Iボキシプライマー-orマルチグリッププライマー セッティング 5~15分後 ウェットオンウェット
	中塗 シンナー 混合比 塗装粘度 ガン口径 吹付圧力 乾燥条件 標準膜厚	MIOカラー各色 専用シンナー 主剤:シンナー=100:30~50 15~20秒 (IHS NK-2 20°C) 1.2~1.5mm 0.294~0.490Mpa セッティング 5~15分後 150°C×20分 20~30μm
	上塗 シンナー 混合比 塗装粘度 乾燥条件	T-639LINEトップコートクリヤー 専用シンナー 主剤:シンナー=100:20 25~30秒 (IHS NK-2 20°C) セッティング 5~15分後 150°C×20分

### 注意事項

- 1) 特殊顔料が沈澱している場合がありますので、使用前には十分な攪拌を行って下さい。
- 2) 吊りタンクでの使用はできるだけ避けて下さい。
- 3) 上塗塗料を塗装する際には被塗物を常温に冷却して下さい。又、上塗塗料を変更する場合は、必ず当社にお問合せ下さい。

DNT TANABE BRAND

# Original HIGH QUALITY COATINGS

COLOR SAMPLE

## 特殊ハンマード

高度なテクニックや経験がなくても塗装が可能で、モダンな感覚を持った独自の打痕凹凸模様塗料です。広範囲な用途に適用し、その商品の価値を高めます。

### 特長

- 塗装が極めて容易です。
- 凹凸模様は素材の不良をカバーし、下地調整を省略します。
- 表面硬度が高いために傷が付きにくく、商品を外傷から保護します。

### 使用実績

OA機器、事務用製品、家庭用品、その他金属製品全般

### 塗装仕様

工程	仕様	
1コート	塗料 シンナー 混合比 塗装粘度 吹付圧力 被塗物距離 塗り回数 乾燥条件	特殊ハンマード各色 専用ハンマードシンナー 主剤:シンナー=100:10~20 40~50秒 0.294~0.392Mpa 20~30cm 1回 120~130℃×20~30分

### 注意事項

- 1) シリコンを使用していますので他の塗料に混合したり、他の塗料物にこの塗料の霧がかからないように気を付けて下さい。

## スーパーブライト No.2000

これまで不可能とされてきた、メッキに近い輝きを出すことのできる画期的な塗料です。広範囲の用途に対応し、その商品の付加価値を高めます。

### 特長

- 平滑性のある、アルミ粒子を感じさせない、メッキに近いメタル調の強い仕上がり感が得られます。
- 多彩な色展開が可能です。

### 使用実績

自転車、デジタルカメラ部品、等



### 塗装仕様

工程	仕様	
素材	金属(リン酸亜鉛処理鋼板等)	
3コート	塗料 シンナー 混合比 塗装粘度 標準膜厚 乾燥条件	T-838-6Jプライマー色 838-T-10シンナー(標準) 主剤:シンナー=100:50~60 15~18秒(IHS NK-2 20℃) 20±5μm 150℃×5分
	塗料 不揮発分 標準膜厚 乾燥条件	スーパーブライトNo.2000各色(希釈済み塗料) 塗装時=3.5% 2~3μm 150℃×5分
	塗料 シンナー 混合比 塗装粘度 標準膜厚 乾燥条件	T-639LINE トップコートクリアーM 639-T-34シンナー 主剤:シンナー=100:20±5 16~20秒(IHS NK-2 20℃) 25±5μm 150℃×20分

### 注意事項

- 1) 下塗、上塗共用専用塗料となりますので、変更する場合は必ずお問合せ下さい。塗料の性質上、色の発色、管理には限界がありますのでご了承下さい。

## 使用上の注意

引火性  あり **警告** 有害性  あり

1. 引火性の液体である。
2. 有機溶剤中毒の恐れがある。
3. 健康に有害な物質を含有している。

吸入したり皮ふにふれたりすると中毒やかぶれを起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。

● 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。
- ※ 詳細な内容が必要な時には、製品安全データシート(MSDS)をご参照下さい。