

Vクロマ#100CW

熱硬化形一液ポリウレタン樹脂系塗料

1. 特徴

- 1) 耐候性が優れている。
- 2) 耐汚染性が良い。
- 3) 耐摩耗性が良い。
- 4) 耐溶剤性に優れている。

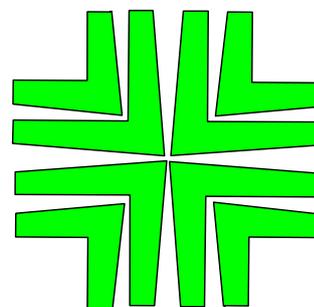
2. 塗料性状

項目		内容
容量		16kg・4kg
色相		各色
光沢		3分艶以上
比重 (20℃)	塗料	1.20
	揮発分	0.87
粘度(20℃ FC#4)		120秒
加熱残分		63%
標準焼付条件		160℃×20分
標準膜厚		35μ以上
貯蔵期間(20℃)		6ヶ月

上記塗料性状の数値は【淡彩色】を示すものであり、色により若干の変動があります。

3. 関連法規制

危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物表示	SDS参照



DNT

4. 塗装仕様

(1) 塗装仕様例【塗装仕様 AL-3-2SM】

1. 素材 : アルミニウム

2. 塗装工程: 3C-1B

3. 使用塗料およびシンナー:

・CFプライマー

・CFプライマーシンナー

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)
#45(真夏)

・Vクロマ#100CW 指定色

・Vクロマ#100シンナー

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)
#45(真夏)

4. 塗装仕様

	工程	作業内容	塗装粘度(秒) 17ANK2	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	5~10
4	セッティング	10~20分(室温)	-	-
5	Vクロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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	15~20
6	セッティング	10~20分(室温)	-	-
7	Vクロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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	20以上
8	セッティング	10~20分(室温)	-	-
9	焼付	160℃×20分(素材温度)	-	-

5. 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。
- ・表面処理基準は処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- ・塗装回数及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。

(2) 塗装仕様例 【塗装仕様 Zn-3-2SM】

1. 素材 : 亜鉛めっき鋼板

2. 塗装工程: 3C-2B

3. 使用塗料およびシンナー:

・CFプライマー

・CFプライマーシンナー

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)
#45(真夏)

・Vクロマ#100CW 指定色

・Vクロマ#100シンナー

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)
#45(真夏)

4. 塗装仕様

	工程	作業内容	塗装粘度(秒) 17ANK2	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	10~15
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クロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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	15~20
8	セッティング	10~20分(室温)	-	-
9	Vクロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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	20以上
10	セッティング	10~20分(室温)	-	-
11	焼付	160℃×20分(素材温度)	-	-

5. 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。
- ・表面処理基準は処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- ・塗装回数及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。

(3) 塗装仕様例 【塗装仕様 Zn-3-6SM】

1. 素材 : 亜鉛めっき鋼板

2. 塗装工程: 3C-2B

3. 使用塗料およびシンナー:

・CFプライマー

・CFプライマーシンナー

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)

#45(真夏)

・Vクロマ#100CW 指定色

・Vクロマ#100シンナー

#05(真冬)、#15(冬)、#25(春秋)、#35(夏)

#45(真夏)

4. 塗装仕様

	工程	作業内容	塗装粘度(秒) 174NK2	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	V-PET#1340QD CWホワイト	粉体塗装静電ガンで塗装する。	-	60~70
4	焼付	170℃×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クロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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	15~20
8	セッティング	10~20分(室温)	-	-
9	Vクロマ#100CW 指定色	Vクロマ#100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	20以上
10	セッティング	10~20分(室温)	-	-
11	焼付	160℃×20分(素材温度)	-	-

5. 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。
- ・表面処理基準は処理剤メーカーの仕様及び管理基準に従って実施して下さい。
- ・色相がN8.5以上の淡彩系の場合は、上塗り指定色の膜厚を45μm以上にして下さい。
- ・塗装回数及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。

5. 塗膜性能

(1) 塗膜性能例 3C-1B仕様(全つや淡彩色)【塗装仕様 AL-3-2SM】

試験片作成条件

- a) 素材 : アルミニウム 1100P 板厚2.0mm
- b) 表面処理 : クロメート化成処理
- c) 塗装 : エアスプレー
- d) 焼付条件 : 160°C×20分
- e) 膜厚 : 下塗 CFプライマー 5~10 μ m
上塗 Vクロマ#100CW 35 μ m以上

塗膜性能

試験項目		塗膜性能	備考
色		各色	—
光沢		3分~つや有り	—
焼付条件		160°C×20分	—
鉛筆硬度		3H以上	JIS K 5600-5-4 準拠
一次付着性		100/100	JIS K 5600-5-6 準拠
耐衝撃性		50cm 異常なし	JIS K 5600-5-3 準拠
耐沸水性	外観	異常なし	99~100°C 沸騰水 5時間浸漬後 JIS K 5600-5-6 準拠 付着性試験実施
	碁盤目	100/100	
耐湿性	外観	異常なし	JIS K5600-7-2 準拠 3000時間試験後 JIS K 5600-5-6 準拠 付着性試験実施
	碁盤目	100/100	
耐塩水噴霧性	平面部	異常なし	JIS K5600-7-1 準拠 3000時間試験後
	カット部	異常なし	
耐キヤス性	平面部	平面部:異常なし	JIS H 8681 準拠 120時間
	カット部	片巾1mm 以内フクレ白錆	
耐アルカリ性		異常なし	JIS H 8602-6-8 準拠 0.5%-NaOH 20°C 24時間
促進耐候性		GR% \geq 80%	サンシャインウェザーメーター 1000時間
屋外耐候性		GR \geq 70%	沖縄1年
実績		H13年(2001年)より	—

6. 焼付温度範囲

200℃								
190℃							オーバーベーク	
180℃		許容範囲						
170℃								
160℃		適正範囲						
150℃								
140℃	アンダーベーク							
130℃								
温度 時間 (分)	10		20		30		40	

(使用上のポイント)

- ・上記の条件は、被塗物が薄板(0.6~0.8mm)の素材温度キープ時間です。
- ・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。