

特化則・PRTR法対応 1液焼付アクリルウレタン樹脂上塗り塗料

ハイアートCBエコ Fine Bake

- 1 系統** 1液焼付アクリルウレタン樹脂上塗り塗料
- 2 特徴**
- 1) 特化則、PRTR法に対応した環境対応型焼付1液ウレタン塗料です。(一部調色品に関してはPRTR法届出対象)
 - 2) 1液型塗料でありながら、2液型ウレタン塗料同等の塗膜性能を有しています。
 - 3) 優れた隠蔽性と塗装作業性に加え、耐候性にも優れているので屋外で使用する被塗物へも塗装可能です。
 - 4) 低温焼付塗料のため、省エネ化を図ると同時に熱による変色が少ない塗料です。
 - 5) 40色以上の原色設定により、幅広い調色対応が可能です。(ソリッド色のみ)
 - 6) ホルムアルデヒド放散量 F★★★★相当の塗膜を形成します。
- 3 用途** 産業機械・工作機械、電気機器、ポンペ、ドラム缶、配電盤、各種金属製品等
- 4 推奨下塗** ハイアートCBエコ 1液エポプライマー

5 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	16kg、3.5kg(調色品のみ)
色相	各色(ソリッド色のみ)
密度	1.18(ホホワイト)
粘度	65KU(ホホワイト)
不揮発分	59.0%(ホホワイト)
引火点	23.0°C(ホホワイト)
消防法区分	第4類第2石油類危険物等級Ⅲ
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤等
特定化学物質障害予防規則	該当せず
PRTR法	該当せず(一部の調色品を除く)
劇物表示	該当せず
ホルムアルデヒド放散量	0.12mg/L 以下(F★★★★相当) JIS K 5601-4-1

注)上記の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。
法令対応状況は2019年6月時点のものです。

6 塗装基準

項目	内容	
下地処理	基材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする。	
塗装方法	エアスプレー、静電塗装等	
配合比	1液型	
希釈剤	ハイアートCBエコシンナー	
希釈率(%)	20~40	
塗布量(g/m ²)	120~170	
標準膜厚(μm)	20~40	
乾燥時間	指触乾燥	10分(23°C)
	硬化乾燥	120°C×20分(※)

※乾燥時間は素材の物温が焼付温度に到達してからのキープ時間となります。

注)塗布量は実績値に基づき算出しています。

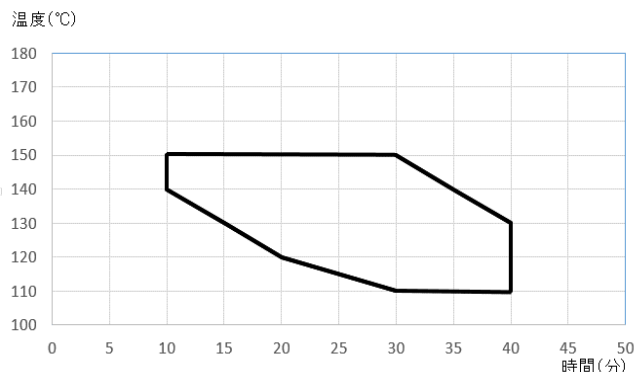
7 乾燥性

焼付温度と乾燥時間の比較

- ・110°C×30分
- ・120°C×20分 (標準焼付条件)
- ・130°C×15分
- ・140°C×10分
- ・150°C×10分

- 注)①焼付温度は素材の到達温度であり、焼付時間は物温が焼付温度に到達してからのキープ時間となります。
②乾燥時間と焼付温度は右図の適正範囲内を守ってください。それ以外の条件下では塗膜性能が維持できない場合があります。

焼付温度と時間の関係



特化則・PRTR法対応 1液焼付アクリルウレタン樹脂上塗り塗料

ハイアートCBエコ Fine Bake

8 標準塗装仕様

工程	材料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m ²)	塗装方法	乾燥時間
下地処理	シンナー、ワックスオフメリット等の脱脂剤により、基材表面に付着している汚染物質、油分を除去する。					
下塗り	素材、用途に適応した下塗りを選定する。 (推奨: ハイアートCBエコ 1液エポプライマー)					
上塗り	ハイアートCBエコ Fine Bake	1液型	20 ~ 40 ハイアート CBエコシンナー	120 ~ 170	エアスプレー 静電塗装等	(セッティング時間) 23°C × 10分 (標準焼付条件) 120°C × 20分

注) 乾燥時間は素材の物温が焼付温度に到達してからのキープ時間となります。

9 調色対応

ハイアートCBエコ Fine Bakeに関しましては調色対応(ソリッド色)のみの対応となります。

10 荷姿

製品名	荷姿
ハイアートCBエコ Fine Bake (調色品)	16kg, 3.5kg
ハイアートCBエコ シンナー(10, 20, 30, 40)、リターダー	16L, 3.5L(リターダーのみ)

11 使用上の注意

- 1) 使用時にはよく攪拌し、均一な塗料状態にしてからご使用ください。
- 2) シンナーは専用シンナー以外のものを使用しないでください。
- 3) 被塗面の異物(研削材、ダスト、油分、水分)は塗装前に完全に除去してください。
- 4) 標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
- 5) 気温5°C以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
- 6) 仕上り肌、光沢は塗装環境で異なるため事前に確認してください。
- 7) 塗装中、養生中は換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 8) オーバーベークした場合、変色や塗膜物性の低下を引き起こします。
焼付不足の場合、反応が十分に進まず塗膜性能を十分に発揮できません。
- 9) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 10) 取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護めがね・保護手袋等を着用してください。
- 11) 直射日光を避けて、冷暗所にて保管してください。
- 12) 廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。
- 13) その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS(製品データシート)を参照してください。

12 塗膜性能

		項目・結果	試験条件
塗膜の外観		異常なし	JIS K5600-1-1(目視評価)
鉛筆硬度		H	JIS K5600-5-4(鉛筆硬度試験)
鏡面光沢度: 60度		90	JIS K5600-4-7
付着性		分類1以下	JIS K5600-5-6(1mm)
耐衝撃性		異常なし	JIS K5600-5-3(デュポン式 300g × 30cm)
耐屈曲性		異常なし	JIS K5600-5-1(直径10mmφ 折り曲げ)
耐湿性		50°C・98%RH以上 × 240時間	異常なし JIS K5600-7-2
耐塩水噴霧性	クロスカット有り(5%-NaCl)	カット部膨れ: 1.0mm以下	JIS K5600-7-1(35°C × 180時間)
	クロスカット無し(5%-NaCl)	異常なし(Ri0)	JIS K5600-8-3
耐アルカリ性	5%-NaOH	異常なし	JIS K5600-6-1(23°Cスポット × 72時間)
耐酸性	5%-H ₂ SO ₄	異常なし	JIS K5600-6-1(23°Cスポット × 72時間)
促進耐候性	2000時間	異常なし	JIS K5600-7-7(光沢保持率90%以上)

試験素材: 冷間圧延鋼板(SPGC-SB)

下塗り塗料: ハイアートCBエコ1液エポプライマー(25~30 μm)

上塗り塗料: ハイアートCBエコ Fine Bake ホワイト(25~30 μm)