

## 系統

アクリルポリオールと無黄変ポリイソシアネートからなる2液型塗料

## 特長

1. 乾燥はきわめて速く経済性にすぐれた標準品です。
2. 可撓性と付着性にすぐれていますから直接塗装の困難なステンレス、アルミニウム合金、FRPなどの塗装にも使用できます。
3. 耐アルカリ性にすぐれていますので、コンクリート、スレートなどに塗装ができます。
4. 低臭タイプです。



## 用途

1. プラスチック製品 (ABS、FRPなど)
2. 各種建材 (亜鉛鉄板、アルミニウム、ステンレス、スレートなど)
3. ガラス製品、車両、機械製品
4. 合板、木工製品
5. リシン、マスチックなどの上塗り

## 塗料性状

項目	内容	
硬化剤種類	ウレオールN-2硬化剤	
混合比	主剤:硬化剤=9:1	
色	白	
密度(g/cm <sup>3</sup> ,20℃)	主剤 1.23	硬化剤 1.00
加熱残分(%)	主剤 58	硬化剤 43
引火点(℃)	主剤 15	硬化剤 4
発火点(℃)	主剤 480	硬化剤 344
労安法による有害物表示	主剤 キシレン 10~20% トルエン 10~20%	硬化剤 キシレン 5~10% 酢酸エチル 30~50% イソシアネート
有機溶剤中毒予防規則による区分	主剤、硬化剤共第二種有機溶剤等	
消防法による危険物品名	主剤 第一石油類	硬化剤 第一石油類
荷姿	主 剤	14.4kg、3.6kg
	N-2 硬化剤	1.6kg、0.4kg

(注) 上記の数値は白色のものであり各色では若干の変動があります。

## 塗装条件

### 調 合

主剤と硬化剤がセットになっている2液型の塗料ですので、使用前に規定の混合比で調合する。よく攪拌し均一にして、ウレオールシンナーで塗装に適した粘度に調整してください。

エアスプレー塗装時の希釈率・・・40～50%

カーテンフローコーター塗装時の希釈率・・・20～30%

### 塗装方法

エアスプレー塗装、静電塗装、ロールコーター、カーテンフローコーター、はけ塗り、ローラー塗り他

希釈塗料のポットライフ	—	8時間以内(20℃)
乾 燥 時 間	指 触	5分(20℃)
	半硬化	2時間(20℃)
	焼 付	70～120℃ 30分～15分
重塗り可能時間	最 短	20分(20℃)
	最 長	5日(20℃)
テープ可能時間	—	20℃ 1日以上 又は 75℃×25分
屋外放置可能時間	—	20℃ 2日以上 又は 75℃×25分
塗 装 粘 度	12～15秒	エアスプレー塗装、岩田カップNK-2 20℃
標 準 塗 付 量	150	g/m <sup>2</sup> /回

※エアレス・ローラー塗装の場合は発泡にご注意ください。

## 塗膜性能

項 目	性 能	試 験 方 法
膜 厚 μm	25	電磁式膜厚計
鏡 面 光 沢 度	90	JIS K 5600-4-7 60度
引 っ か き 値	H	JIS K 5600-5-4 (鉛筆法)
付 着 性	分類O	JIS K 5600-5-6 (クロスカット法)
耐 屈 曲 性	2mmφ 合格	JIS K 5600-5-1 (円筒形マンドレル法)
耐 衝 撃 性	500g×50cm 合格	JIS K 5600-5-36 (デュボン式)
耐 水 性	異常を認めない	水道水45℃ 1ヶ月浸漬
耐 酸 性	異常を認めない	5%硫酸溶液20℃ 1ヶ月浸漬
耐アルカリ性	異常を認めない	5%水酸化ナトリウム溶液20℃ 1ヶ月浸漬
耐ガソリン性	異常を認めない	レギュラーガソリン20℃ 7時間浸漬
耐 候 性	変色や光沢の低下がほとんどない	キセノンランプ 1000時間

(注) 乾燥時間、光沢、引っかき値はガラス板を用いた。  
その他の項目はアルミニウムを使用し、常温乾燥(7日間20℃)した試験片を用いた。

## ●アルミ板に塗装する場合

工 程	使用塗料	混 合 比 (質量%)	塗 装 方 法	希 釈 率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗 装 間 隔 (時間)
1	素地調整	脱脂して錆、油污れ、塵埃などのない清浄な面にする。						
2	下地処理	ビクロンウォッシュ プライマー	主 剤 80 添加剤 20	はけ・ローラー エアレス	10~30 50~80	16	80 100	5 2以上 (6日以内)
3	上塗り	ウレオール600 各色	主 剤 90 N-2 硬化剤 10	はけ・ローラー エアレス	20~30 30~40	8	120 150	25 —

## ●〈ガラス〉に塗装する場合

工 程	使用塗料	塗 装 回 数	乾燥膜厚 (μm)	乾燥時間 (分)
1	被塗面の汚れや水分を除去する。			
2	ウレオール600主剤各色 90 ウレオールN-2硬化剤 10 付着性向上剤 僅少 ウレオールシンナー 25 塗装粘度35秒／岩田カップ フローコーター塗装	1	60	1晩放置 又は 80℃30分焼付
※付着性向上剤は主剤に加え均一に攪拌してから硬化剤を加える。				

## ●〈スレート板〉に塗装する場合

工 程	使用塗料	混 合 比 (質量%)	塗 装 方 法	希 釈 率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗 装 間 隔 (時間)	
1	素地調整	ほこり、油分、遊離アルカリ分、水分のない清浄な面にする。							
2	下塗り	ウレオールAS (下塗) 各色	主 剤 100 Q-4 硬化剤 5	はけ・ローラー エアレス	20~30 30~40	8	120 150	20	4以上 (15日以内)
3	上塗り	ウレオールASE (上塗) 各色	主 剤 160 Q-4 硬化剤 10	はけ・ローラー エアレス	30~40 40~50	8	120 150	30	—

## ●鉄部塗装の場合

工 程	使用塗料	混 合 比 (質量%)	塗 装 方 法	希 釈 率 (質量%)	ポットライフ (時間)	塗 付 量 (g/m <sup>2</sup> )	乾燥膜厚 (μm)	塗 装 間 隔 (時間)	
1	素地調整	脱脂してショットブラストなど所定の処理を行い、錆、油汚れ、塵埃などのない清浄な面にする。							
2	下塗り	エトン2100HB プライマー (2液型エポキシ塗料)	主 剤 100 硬化剤 30	エアレス	5~10	8	700	75	24以上 (15日以内)
3	上塗り	ウレオール600 各色	主 剤 90 N-2 硬化剤 10	はけ・ローラー エアレス	20~30 30~40	8	120 150	25	—