

Process-saving Painting System

省工程 ポリウレタン樹脂塗装

弱溶剤厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗

ニューウレタンHB上塗

『ニューウレタンHB上塗』は、従来のポリウレタン樹脂塗料上塗の耐候性等の塗膜性能を維持しつつ、厚膜性を有した中塗り・上塗り兼用可能な弱溶剤厚膜型ポリウレタン樹脂塗料上塗です。
本製品と下塗り塗料に弱溶剤厚膜型変性エポキシ樹脂塗料下塗「ニューエポ21HBプライマー」を組み合わせることで、工場プラント設備等の塗替えにおいて、重防食塗装仕様の省工程化によるコスト削減・工期短縮が図れます。



省工程化

ニューエポ21HBプライマー(120 μ m)とニューウレタンHB上塗(55 μ m)を組み合わせることで、ポリウレタン樹脂塗料仕上げの省工程仕様が可能です。



優れた耐候性

ニューウレタンHB上塗は、従来のポリウレタン樹脂上塗同等以上の優れた耐候性を有しています。



優れた
塗装作業性

厚膜に仕上げる塗装にもかかわらず、はけ・ローラー塗り共にストレスフリーかつ良好な作業性を有します。

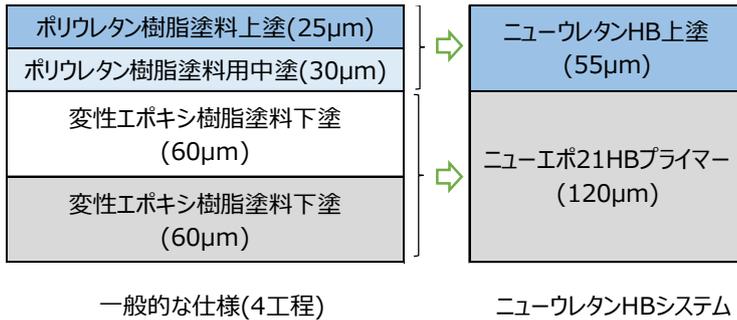


環境配慮型
塗料

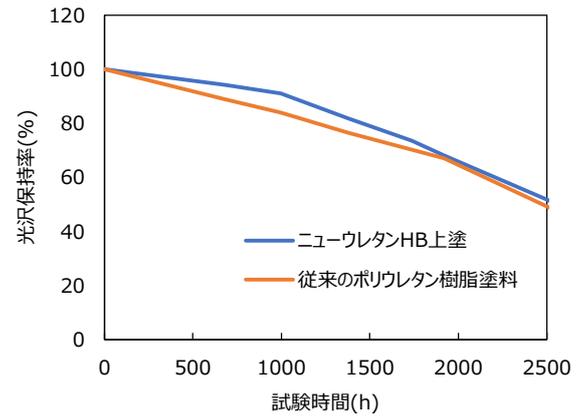
人・環境に優しい環境配慮型塗料です。弱溶剤を使用しているため臭気が穏やかです。また、鉛及びクロム化合物を使用しておりません。

特長

1. 省工程によるコスト縮減・工期短縮が図れます。



2. 耐候性に優れています。



色相・荷姿

色相	荷姿
各色	15kgセット (A(主剤)：13kg、B(硬化剤)：2kg)

塗料性状

混合比	A(主剤)：B(硬化剤) = 13：2 (重量比)			
塗装方法	はけ、ローラー、エアレススプレー			
標準膜厚(μm/回)	55			
標準塗付量(g/m ² /回)	200 (はけ、ローラー)、240 (エアレス)			
希釈剤	ペイントシンナー			
希釈率(%)	0～10 (はけ、ローラー)、5～20(エアレス)			
乾燥時間		5℃	23℃	30℃
	指触	2時間	1時間	0.5時間
	硬化	12時間	6時間	3時間
塗装間隔	下限	24時間	16時間	12時間
	上限	10日	10日	10日
可使時間	8時間	5時間	3時間	
密度(g/ml) (混合物)	1.13 (白)			
消防法による危険物の表示	A(主剤)：第四類第2石油類 B(硬化剤)：第四類第2石油類			
有機溶剤中毒予防規則に基づく表示	A(主剤)：第2種有機溶剤等 B(硬化剤)：第3種有機溶剤等			

適合する主な下塗塗料

商品名	一般塗料名称
ニューエポ21プライマー	弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗(2液形)
ニューエポ21HBプライマー	弱溶剤厚膜形変性エポキシ樹脂塗料下塗(2液形)
スーパーエプライトマイルドⅡ	弱溶剤形変性エポキシ樹脂プライマー(1液形)
エプライトマイルド Neo	1液変性エポキシ樹脂プライマー

標準塗装仕様例

工程	商品名	色相	塗回数	標準塗付量(g/m ² /回)	標準膜厚(μm/回)	塗装間隔(23℃)
素地調整	3種クレン：さび、劣化塗膜を除去し鋼材面を露出させる。但し、劣化していない塗膜(活膜)は残す。活膜は入念に面粗しする。					
下塗り	ニューエポ21HBプライマー	白、グレー	1	340(はけ、ローラー)、420(エアレス)	120	処理後速やかに 24時間～30日
上塗り	ニューウレタンHB上塗	指定色	1	200(はけ、ローラー)、240(エアレス)	55	

【使用上の注意事項】

- 気温5℃以下、湿度85%以上では塗装しないでください。
- 塗装中又は塗装後、塗膜が乾燥する前に降雨、結露などが予想される場合は、塗装作業を中止してください。
- A(主剤)とB(硬化剤)の混合比は正確に行ってください。A(主剤)とB(硬化剤)の混合比が異なると、硬化不良等のトラブルを誘発する原因となりますのでご注意ください。セット単位で混合して使い切ってください。
- 硬化剤は活性が強いため開封後は、できるだけ早目に使用してください。
- 硬化剤を開封した状態で放置すると活性が失われ硬化不良の原因になります。
- 水、アルコール系溶剤の混入は、絶対に避けて下さい。
- 塗料の混合は十分に行ってください。混合が不十分の場合、硬化不良の原因になります。
- 製品説明書に示された可使時間を厳守してください。
- 塗り重ねを行う場合は、下塗り塗膜が十分に硬化していることを確認してから塗装をしてください。
- エポキシ樹脂塗料の取り扱い基準により、注意して取り扱ってください。
- 汚れたさび、汚れた塗膜、旧塗膜面のさび劣化部分などは完全に除去してください。
- 塗装器具類の洗浄には、ラッカーシンナーなどの溶解性の高いシンナーで行うと容易に洗浄できます。
- 洗浄で用いたラッカーシンナーなどの溶解性の高いシンナーを混合した塗料には混入しないでください。

■安全衛生上の注意事項、その他の注意事項につきましては、製品安全データシート(SDS)をご参照ください。