

製品説明書 [製品名] トアメタルウレタンCW-ST



塗料の分類

高耐候性熱硬化形ポリウレタン塗料（ハルスハイブリッドタイプ）

はじめに

「トアメタルウレタンCW-ST」はこれまでご使用いただいていた「トアメタルウレタンCW」より省エネルギー・生産性を追求した低温焼付けが可能な塗料です。

特徴

- ①優れた耐候性が得られます
紫外線による樹脂劣化を防ぐラジカル制御機能と水分による樹脂劣化を抑えた塗料設計を採用したハルスハイブリッド形樹脂塗料です。
- ②優れた塗装作業性が得られます
ワキ・タレが生じにくく、スプレー塗装・静電塗装の作業性に優れます。
- ③優れた塗膜性能が得られます
耐候性以外の塗膜性能も従来の熱硬化アクリル樹脂塗料と同等以上の性能が得られます。
- ④低温加熱硬化が可能です
140℃×20分（被塗物温度）で硬化・乾燥が可能です。
- ⑤焼付シンナーで希釈・塗装・洗浄が出来ます。

用途

- ・ビル建材、住宅金物類、エクステリア製品
- ・空調設備、配電盤設備などの屋外設置型設備
- ・ガードレール、ガードフェンス等の車両・道路関連資材

荷姿

16kg・4Kg

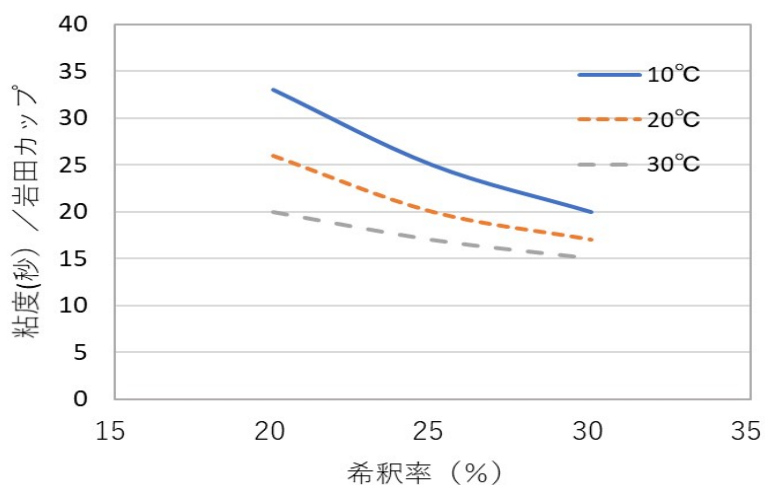
適用法令
有害物質情報

SDSを参照してください。

推奨塗装条件

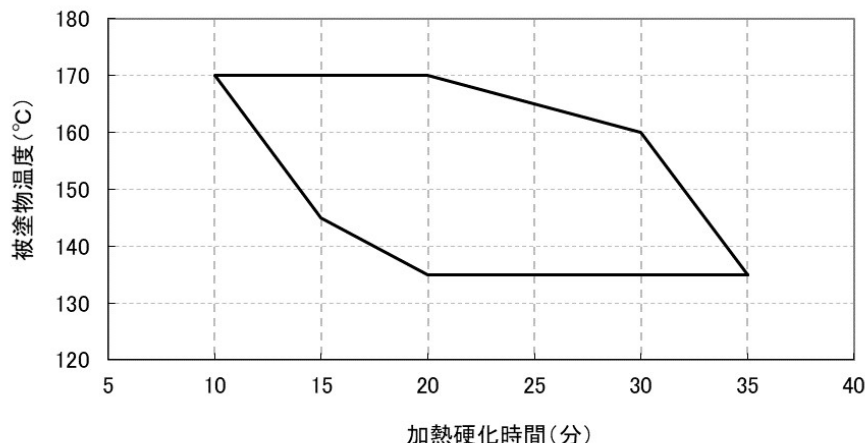
(塗装環境により若干の調整が必要です。)

	冬	春・秋	夏
希釈剤	焼付シンナー		
	#10～#20	#30～#40	#50～#60
希釈率	20～30%		
塗装粘度	20～30秒（岩田カップ）		

温度・粘度・
希釈率曲線

加熱硬化条件
管理幅

加熱硬化条件； 140℃×20分 （素材の温度と保持時間による）



塗装仕様例

(1)

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱硬化条件
素材	アルミニウム合金			
素地調整	クロメート処理			
下塗り	メタルプライマー	ホワイト グレー	5~25μm	インターバル 5分以上
上塗り	トップコート CW-ST	指定色	25~40μm	140℃×20分

(2)

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱硬化条件
素材	アルミニウム合金			
素地調整	陽極酸化処理			
上塗り	トップコート CW-ST	指定色	25~40μm	140℃×20分

(3)

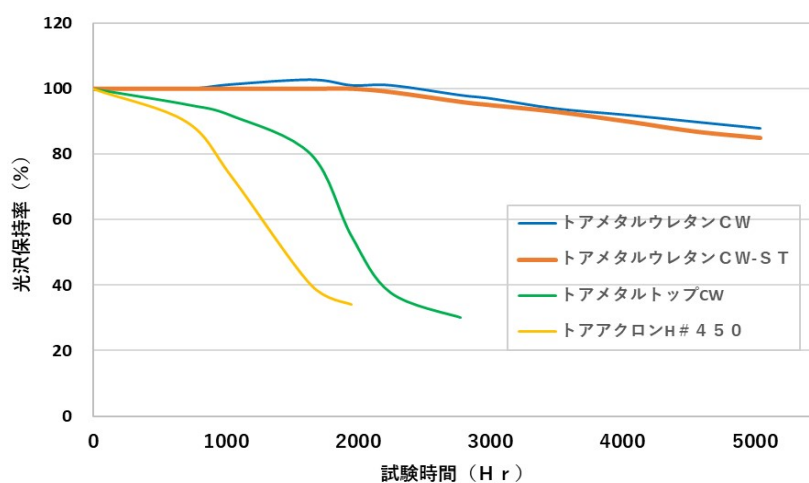
工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱硬化条件
素材	SPCC			
素地調整	リン酸亜鉛処理			
下塗り	メタルプライマー	ホワイト グレー	15~25μm	インターバル 5分以上
上塗り	トップコート CW-ST	指定色	25~40μm	140℃×20分

(4)

工程	商品名	色相	塗膜厚さ	加熱硬化条件
素材	SPCC			
素地調整	リン酸亜鉛処理			
下塗り	トップコート-#1800 低温 下塗り用	アイボリー グレー	60~80μm	160℃ ×20分
上塗り	トップコート CW-ST	指定色	25~40μm	140℃×20分

塗膜性能

項目	結果	試験方法
塗膜厚さ 下塗り 上塗り	15~25 μ m 35~40 μ m	
表面光沢	75	JIS K 5600-4-7
初期付着性	100/100	JIS K 5600-5-6
耐衝撃性	異常なし	JIS K 5600-5-3 デュポン式 1/2 ϕ × 500g × 50cm
塗膜硬度	H~2H (4H)	JIS K 5600-5-4 引っかき硬度 塗膜きず跡による(破壊硬度)
耐沸騰水性 外観 付着性	異常なし 100/100	水交換水による 沸騰水 7時間浸漬
耐湿性 外観 付着性	異常なし 100/100	JIS K 5600-7-2 試験時間 500時間
耐アルカリ性	異常なし	5%水酸化ナトリウム水溶液 リング法 23°C 168時間
耐酸性	異常なし	5%硫酸水溶液 リング法 23°C 168時間
耐中性塩水噴霧性 外観 カット部	異常なし 2mm以内	JIS K 5600-7-1 500時間
耐汚染性 油性マーカー	黒 青 赤 異常なし 異常なし 異常なし	23°C 50RH% 24時間後キリン拭き
促進耐候性	異常なし 80%以上	サンシャインエグザメーター 5000時間 光沢保持率



試験片作製条件	色相 : 淡彩色 試験片 : SPCC-SD (1.2 × 70 × 150 mm) 素地調整 : リン酸亜鉛処理 下塗り : メタルアンダーボンド グレー 加熱硬化 : 140°C × 20分 (被塗物保持条件) 条件
---------	---

塗膜性能評価結果につきましては測定値であり、保証値ではありません。
被塗物・素地調整により異なる結果となる場合があります。
被塗物の素地調整は十分に行ってください。

塗装上の注意	<ol style="list-style-type: none">1) 再塗装（リコート）を行う場合は最初の焼付温度より10℃以上高く設定して、加熱硬化してください。 ※サンディングする場合は、同じ温度で再塗装（リコート）可能です。2) 開缶後はよくかき混ぜ、均一にした後、ご使用ください。3) 希釈は専用シンナーを使用してください。4) 加熱硬化条件は被塗物温度の条件になります。5) メタリック色は色相を安定させるため、塗装条件を一定に管理してください。6) 被塗物表面の油汚れや不純物等は完全に除去してください。7) 化成被膜処理による素地調整を施してください。
取り扱い上の留意点	<ol style="list-style-type: none">1) 塗装時には必ず防毒マスクを着用し、直接吸引することは避けてください。 また、塗装作業終了時は手洗い・うがい等を励行してください。2) 廃棄する場合は、産業廃棄物として処分してください。3) 製品の安全データシート（SDS）の内容をご確認ください。
保管方法	<ol style="list-style-type: none">1) 直射日光・焼付け乾燥炉付近等を避けて、冷暗所に保管してください。2) 湿気の多い場所では保管しないでください。3) 直接地面に置かないようにしてください。4) 使用後は溶剤の飛散を防ぐために、密閉してください。

※「トアメタルウレタン」は、株式会社トウペの登録商標です。