超耐候性　熱硬化形ポリウレタン塗料

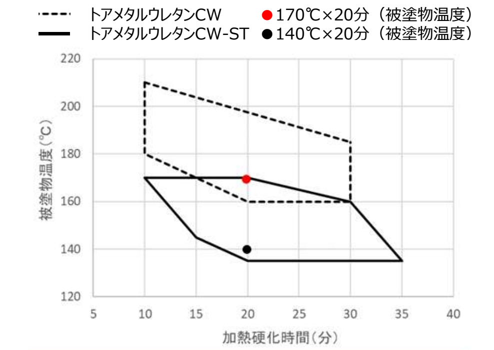
トアメタルウレタンCW／CW-ST

近年、長期の美観保持への要求が高まり、従来の焼付け形アクリル樹脂塗料よりも優れた耐候性を有するハルスハイブリッド形ウレタン樹脂塗料に注目が集まっています。超耐候性を誇るふっ素樹脂までもコストが掛けれないといったニーズに対して、十分ご満足いただける一液熱硬化形ポリウレタン塗料です。

	超耐候性	業界最高レベルの超耐候性を誇ります。(SWOM 5,000Hr　GR 80%以上) ふっ素樹脂塗料に迫る耐候性能をもち、コストパフォーマンスに優れます。
	ハルスハイブリッド	紫外線による劣化を防ぐHALS（光安定剤）と塗膜劣化の原因である水分の影響を少なくする低吸湿性モノマーを組み込んだハルスハイブリッド形ウレタン樹脂塗料です。
	優れた塗装作業性	一液形塗料であり、当社エポキシ樹脂塗料とWet on Wetでの塗装が可能です。 ワキ、タレが生じにくく、スプレーや静電塗装の作業性が良好です。
	低温硬化性 トアメタルウレタンCW-ST	低温乖離ブロックイソシアネートの採用により140℃×20分での塗装が可能。塗料の貯蔵安定性にも優れています。

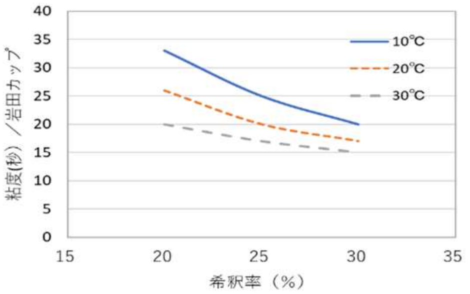
株式会社トウペ
ホームページ　http://www.tohpe.co.jp
本社　〒592-8331　大阪府堺市西区築港新町一丁5番地11　Tel.（072)243-6452
東京事務所　〒110-0015　東京都台東区東上野6丁目16番10号KBUビル　Tel.（03)3847-6514

加熱硬化条件

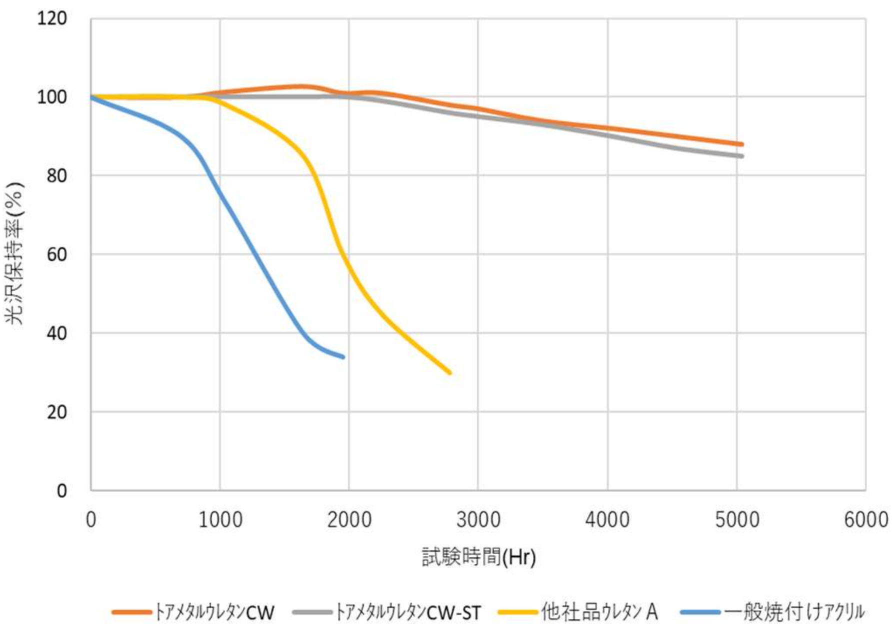


温度粘度曲線

希釈シンナー：焼付シンナー#10～#50



耐候性データ（サンシャインウェザーメーター）



※データは当社評価結果であり、保証値ではありません

標準塗装仕様例

1. 被 塗 物　：アルミニウム合金
2. 下地処理　：クロメート処理
3. 塗装方法　：スプレー
4. 塗装仕様

工 程	塗 料 名	色 相	塗回数	塗膜厚さ(μm)	シンナー	希釈率(%)	加熱硬化条件
素地調整	クロメート処理						
下塗り	メタルアンダーボンド	グレー・白	1	15 ～ 25	エピライトシンナー#10 ～ #50	30 ～ 50	インターバル5分以上
上塗り	トアメタルウレタンCW トアメタルウレタンCW-ST	指定色	1 ～ 2	25 ～ 35	焼付シンナー#10 ～ #60	20 ～ 30	170℃ × 20分 140℃ × 20分

1) 塗装方法(静電塗装)、塗装環境、被塗物の形状などにより、塗布量や希釈率などの変更・調整が必要になります
2) 2コート2ベーク又は2コート1ベークで焼付は可能です
3) 希釈剤は専用シンナーを使用してください
4) 被塗物温度は加熱硬化条件に記載の通り管理して下さい

塗膜性能

1. 試 験 板　：アルミ板(A5052P) 0.8 ㎜ × 70 ㎜ × 150 ㎜ クロメート処理板
2. 仕　　様　：(下塗) メタルアンダーボンド (上塗) トアメタルウレタンCW/CW-ST 白
3. 焼付条件　：170℃ × 20分 (CW)　140℃ × 20分 (CW-ST) どちらも2コート1ベーク

試験項目	試験結果	試験条件
膜　厚　下塗り 上塗り	15～25 μm 25～35 μm	
光　沢　CW CW-ST	83グロス 78グロス	60°鏡面光沢度
硬　度	H（4H）	鉛筆硬度　きず跡（破壊）
付着性	100/100 分類0	1㎜碁盤目テープテスト
耐おもり落下性	異常なし	1/2Φ×500g×30㎝
耐アルカリ性	異常なし	5%NaOH　23℃×168時間
耐酸性	異常なし	5%H2SO4 23℃×168時間
耐汚染性　油性マーカー 黒	異常なし	23℃　65RH%　24時間後キシレン拭き
耐食性	異常なし	塩水噴霧試験　1,000時間　片側剥離幅　2㎜以下
耐湿性	異常なし	50℃　98RH%　1,000時間
促進耐候性	異常なし	サンシャインウェザーメーター　5,000時間

色	各　色
容　量	16kg・4kg
光　沢	3分艶～全艶
消防法表示	第四類第2石油類
有機則表示	第2種有機溶剤

本製品の危険有害性情報、取扱い方法や安全衛生上の注意事項につきましては、安全データシート(SDS)をご確認の上ご使用ください。

※データは当社評価結果であり、保証値ではありません
「トアメタルウレタン」は株式会社トウペの登録商標です

TOHPE CORPORATION