





省工程 ふっ素塗装

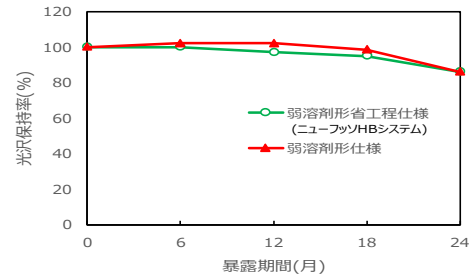
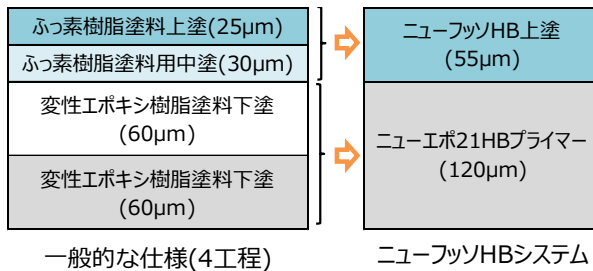
省工程 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料システム

ニューフツソHBシステム

近年、ふっ素樹脂塗料の採用が進むなか、従来のウレタン・シリコン塗装に比べてコストが上がります。トウペでは、上塗のふっ素樹脂塗料に加え、下塗の変性エポキシ樹脂塗料も厚膜化することで、2回塗りの省工程仕様が可能です。是非、これを機会に「ニューフツソHBシステム」の採用検討をお願いいたします。

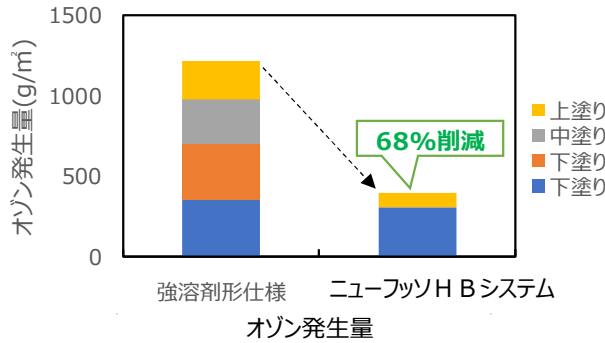
	省工程仕様	ニューエポ2 1 HBプライマー (120 μ m) とニューフツソHB上塗 (55 μ m) を組み合わせることで省工程仕様が可能です。
	弱溶剤塗装システム	人・環境に優しい環境配慮型塗料です。鉛およびクロムを使用しておりません。
	優れた耐候性	上塗は高耐候性ふっ素樹脂塗料で基材を長期的に守ります。
	優れた防錆力	下塗は防食性に優れた弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料を用いています。

1. 省工程によるコスト縮減・工期短縮が図れます。 3. 耐候性に優れています。

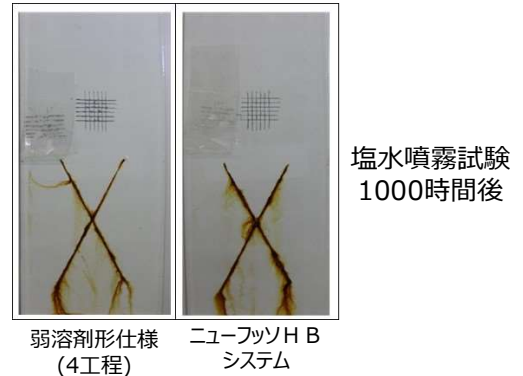


沖縄暴露：光沢保持率

2. 人と環境に優しい塗装システムです。



4. 防錆性に優れています。



色相・荷姿

	色相	荷姿	
ニューフツHB上塗	各色	18kgセット	A(主剤):16kg B(硬化剤):2kg
ニューエポ21HBプライマー	白・グレー・赤さび色	18kgセット	A(主剤):16.2kg B(硬化剤):1.8kg

塗料性状

項目	ニューフツHB上塗			ニューエポ21HBプライマー			
	性状			性状			
混合比	A(主剤) : B(硬化剤) = 8 : 1			A(主剤) : B(硬化剤) = 9 : 1			
塗装方法	はけ、ローラー、エアレススプレー			はけ、ローラー、エアレススプレー			
標準膜厚(μm/回)	55			120			
標準塗付量(g/m²/回)	180(はけ・ローラー) 220(エアレス)			340(はけ・ローラー) 420(エアレス)			
希釈剤	ペイントシンナー			ペイントシンナー			
希釈率(%)	5 ~ 20			0 ~ 10			
乾燥時間	指触	5℃	23℃	30℃	5℃	23℃	30℃
		2時間	30分	20分	4時間	1時間	0.5時間
塗装間隔	硬化	16時間	8時間	4時間	24時間	8時間	6時間
		下限	-	-	-	72時間	24時間
可使時間	上限	-	-	-	30日	30日	30日
		8時間	5時間	3時間	8時間	5時間	2.5時間
密度(g/ml)(混合物)	1.21(白)			1.22(グレー)			
有機溶剤中毒予防規則に基づく表示	A(主剤)、B(硬化剤) 第3種有機溶剤等			A(主剤)、B(硬化剤) 第3種有機溶剤等			
消防法による危険物の表示	A(主剤) 第四類 第二石油類			A(主剤) 指定可燃物(可燃性液体類)			
	B(硬化剤) 第四類 第二石油類			B(硬化剤) 第四類 第二石油類			

標準塗装仕様例

工程	商品名	色相	塗回数	塗付量(g/m²/回)	膜厚(μm/回)	塗装間隔(23℃)
下地処理	3種ケレン：さび、劣化塗膜を除去し鋼材面を露出させる。ただし、劣化していない塗膜(活膜)は残す。活膜は入念に面あらしする。					
下塗	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	24H ~ 30日
上塗	ニューフツHB上塗	指定色	1	180(はけ・ローラー) 220(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、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ので開封後は、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。
- 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。
- 浮いたさび、浮いた塗膜、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。

■「ニューフツ」/「ニューエポ」は株式会社トウペの登録商標です。