

溶剤2液型アクリルウレタン樹脂上塗り塗料

AU21

- 1 系統** 溶剤2液型アクリルウレタン樹脂上塗り塗料
- 2 特徴**
- 1) ウレタン樹脂の強靱な塗膜と優れた光沢・肉持ち感が得られます。
 - 2) 乾燥が早く、作業性に優れています。
 - 3) 少ない使用量で優れた肉持ち感と高い光沢が得られます。
 - 4) 密着性が良く、各種薬品、溶剤に対して強い耐久性を示します。
- 3 用途** 産業機械、工作機械、FRP成型品、各種金属製品、各種プラスチック製品等
- 4 適用下塗**
- | | |
|-------------|---------------|
| APプライマー | メタルエポプライマー100 |
| Mプライマー | エポロGプライマー |
| アンダープライマーエコ | 2液ウレタンプラサフ各種 |

5 塗料性状

項目	主 剤	硬化剤
容姿	2液(10:1)	
荷姿	16kg, 3.5L, 0.9L	3.5L, 0.9L
色相	各色	無色透明
密度	1.26(ホワイト)	1.09
粘度	70KU(ホワイト)	25秒(FC#4)
不揮発分	63.5%(ホワイト)	77.0%
引火点	23.5°C(ホワイト)	4.5°C
消防法区分	第4類第2石油類	第4類第1石油類
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤含有	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当なし	該当なし

注) 上記の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。

6 原色一覧

サンシャインエロー	イルガエロー	無鉛ニューイルガエロー	サンエロー	オキサイドエロー
アプリコットエロー	フタルエロー	ポテンシャルエロー	コスミックブルー	リッチブルーE
シャニンブルー	マザリンブルー	スペシャルブルー	オリエントブルー	ディープグリーン
ミントグリーン	フタロシャニングリーン	ベネチアンレッド	ゴールドブラウン	スペシャルゴールド
チンチングブラック	無鉛ライトスカーレット	サンオレンジ	ロブスターレッドE	サンレッド
シンカシャレッド	メジウムレッド	ブライトレッド	シグナルレッド	プリリアントレッド
ボンレッド	ファーストレッド	スペシャルバイオレット	ディープマルーン	スレンレッド
マゼンタ	ローヤルバイオレット	ローヤルマルーン	シンカシャバイオレット	ホワイト
速乾ホワイト	カリットホワイト	無鉛エロー	無鉛メジウムエロー	オーカー
無鉛インターオレンジ	インデアンレッド	ブラック	コールブラックE	ディープブラック
ルチールホワイト	メタリー細目	メタリー荒目	メタリー極荒目	メタリースペシャル
メタリースターブライト細目E	メタリースノーホワイト細目	メタリースターブライト	メタリーブライト	メタリー極細目
メタリーフェースホワイト細目	メタリーフェースホワイト	メタリーフェースホワイト荒目	メタリーハイブライト	メタリー超細目
メタリースーパーブライト	メタリーシルキー細目	メタリークリスタル	メタリーコスモシルキー	メタリーコスモファイン
メタリーコスモ細目	メタリーコスモ	メタリーコスモ荒目	クリヤーN2	

7 塗装基準

塗色	ソリッド	メタリック
下地処理	基材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする。	
塗装方法	エアスプレー	エアスプレー
配合比	2液(10:1)	
希釈剤	AU21シンナー	
希釈率(%)	50~70	80~120
塗布量(g/m ²)	130~150	130~150
標準膜厚(μm)	25~35	15~25
ポットライフ	4時間(23°C)	

注) 塗布量は実績値に基づき算出しています。

8 乾燥時間・塗装間隔

乾燥時間	指触乾燥	5分(23°C)
	指圧乾燥	90分(23°C)
	完全硬化	48時間(23°C)
	強制乾燥	60°C×30分
塗装間隔	最小	2時間(23°C)
	最大	72時間(23°C)

溶剤2液型アクリルウレタン樹脂上塗り塗料

AU21

9 標準塗装仕様

工程	材料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m ²)	塗装方法	乾燥時間 (23°C)
下地処理	シンナー、ワックスオフライト等の脱脂剤により、基材表面に付着している汚染物質、油分を除去する。					
下塗り	素材、用途に適応した下塗りを選定する。 (推奨:APプライマー, メタルエポプライマー, 2液ウレタンプラサフ等)					
上塗り	AU21	主剤:硬化剤 10:1	50 ~ 120 AU21シンナー	130 ~ 150	エアスプレー	(塗装間隔) 2~72時間 (強制乾燥) 60°C × 30分

10 荷姿

製品名	荷姿
AU21(原色)	16kg, 3.5L, 0.9L ※ 原色により荷姿設定は異なります
AU21(調色品)	16kg, 3.5L
AU21硬化剤, 速乾硬化剤, ハイレベ硬化剤	3.5L, 0.9L
AU21超速乾硬化剤	0.9L
AU21カリット硬化剤	3.5L
AU21シンナー(5, 10, 20, 30, 40)	16L, 3.5L(20のみ)
AU21リターダー	3.5L

11 使用上の注意

- 1) 使用時にはよく攪拌し、均一な塗料状態にしてからご使用ください。
- 2) シンナーは専用シンナー以外のものを使用しないでください。
- 3) 被塗面の異物(研削材、ダスト、油分、水分)は塗装前に完全に除去してください。
- 4) 標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残し、スケのないように均一に塗装してください。
- 5) 気温5°C以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
- 6) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 7) 取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護めがね・保護手袋等を着用してください。
- 8) 廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。
- 9) その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS(安全データシート)を参照してください。

12 塗膜性能

試験項目	試験結果	試験条件	
塗膜の外観	異常なし	目視評価	JIS K5600-4-3
鉛筆硬度	H	鉛筆硬度試験	JIS K5600-5-4
鏡面光沢度	90	60度	JIS K5600-4-7
耐屈曲性	異常なし	3mmφ 180° 折り曲げ	JIS K5600-5-1
耐衝撃性	異常なし	(デュボン式) 300g × 30cm	JIS K5600-5-3
耐水性	異常なし	45°C × 120時間	JIS K5600-6-2
耐湿性	異常なし	50°C × 98%RH × 120時間	JIS K5600-7-2
耐塩水噴霧性	異常なし	150時間	JIS K5600-7-1
耐酸性	異常なし	5%-H ₂ SO ₄ , 23°C × 96時間浸漬	JIS K5600-6-1
耐アルカリ性	異常なし	5%-NaOH, 23°C × 96時間浸漬	JIS K5600-6-1
耐溶剤性	異常なし	キシレン	ラビング試験(8往復)
耐油性	異常なし	ガソリン, 23°C × 8時間浸漬	JIS K5600-6-1
	異常なし	揮発油2号, 23°C × 48時間浸漬	JIS K5600-6-1
促進耐候性	異常なし	光沢保持率90%以上	QUV(1000時間)

注) 各塗膜性能試験は標準塗装仕様による。

素材:冷間圧延鋼板 下塗り:ハイプラサフ2C 上塗り:AU21 ホワイト 乾燥:室温7日間養生