



F★★★★ 登録番号 I02010

無黄変アクリルウレタン樹脂塗料 車両、金属、木工、FRP用上塗材

ハイアート 3000

ハイアート 3000は、幅広い素材に対し良く密着し、水、油、化学薬品や有機溶剤に対し強い抵抗力を示すとともに、すばらしい光沢と抜群の耐候性を備えた2液形反応塗料です。自然乾燥から強制乾燥まで、幅広い塗装環境に対応でき、金属、プラスチックなど幅広い用途にご利用いただけます。

用途

- 車 両：乗用車、バス、トラック、二輪車、大型建設車両等 道路車両全般
- 産業用機械：ホイス、ポンプ、農業用機械、エレベーター、油圧機器他
- 電気機器具：自販機、モーター、トランス、配電盤、照明器具他
- 建 材：アルミ素材
- 鋼製事務器、家具：スチール事務品、ロッカー、デスク、棚、木製家具他
- 適 応 素 材：鉄、アルミ、FRP、各種プラスチック（ABS、硬質塩ビ、アクリル等）



特長

- 優れた光沢と抜群の耐候性を持ち、長期の屋外暴露でも保色性に優れています。
- 常温、強制乾燥と作業条件は広く、現場塗装から工場塗装まで使用できます。
- 原色数が非常に豊富で、自由な色彩設計が可能です。
(鮮明色、メタリック、パール、艶消等)
- 固く柔軟性に富み、固形分が高く、平滑で肉持ち感のある肌が得られます。
- 耐候性、耐溶剤性、耐水性、耐薬品性、耐湿性、耐摩耗性、防食性に優れています。



注意

使用する原色によっては、環境条件（有毒ガスや高熱等）により耐候性や耐薬品性が低下する場合（塗膜の変色、劣化、光沢減等）があります。



荷姿と調合比

品 名	容 量	品 名	容 量	調 合 比
ハイアート 3000	16kg 4kg 1kg	ハードナー	4kg・2kg・1kg・250g	主剤：ハードナー 4：1
		速乾ハードナー	4kg・2kg・1kg	
		超速乾ハードナー	2kg	
ハイアート 3000シンナー10	16L・3.785L	ハイアート 3000シンナー20	16L・3.785L	
ハイアート 3000シンナー30	16L	ハイアート 3000シンナー40	16L	
ハイアート 3000ハイスピードシンナー	16L・3.785L	ハイアート 3000リターダー	16L・3.785L	



標準塗装仕様

Hi-Art 3000

鉄部

工 程	使用材料	調合比	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)
1 素地調整	錆、ミルスケール等を電動工具等を用いて除去し、脱脂剤で油分や水分、汚れを除去する。					
2 下 塗	APプライマー	1液形	ニューサンスピードシンナー 20~30	0.10~0.15	1	30分以上
3 上 塗	ハイアート 3000	主剤：ハードナー 4：1	ハイアート 3000シンナー エアスプレー：40~50 エアレス：30~40	0.20~0.30	2	5~72時間 強制乾燥 80℃×30分 最終養生24時間以上

※ メタリック塗装仕様の場合は別途ご相談下さい。

アルミ各種素材

工 程	使用材料	調合比	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m ²)	塗回数	塗装間隔 (23℃)
1 素地調整	脱脂剤で油分や水分、汚れを除去する。					
2 下 塗	アルミ用 ALプライマー	A液：B液 2：1	エポロEシンナー スプレー：20~25 ローラー：15~20 刷 毛：10~15	0.10~0.15	1	5~72時間
3 上 塗	ハイアート 3000	主剤：ハードナー 4：1	ハイアート 3000シンナー スプレー：40~50 ローラー：20~30 刷 毛：10~20	0.20~0.30	2	5~72時間 最終養生24時間以上

※ メタリック塗装仕様の場合は別途ご相談下さい。

FRP成形板

工 程	使用材料	調合比	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m ²)	塗回数	間隔時間 (23℃)
1 素地調整	新品の場合：離型剤や油、水分を脱脂剤・ペーパー研磨等で除去し、十分に拭き取る。 修復の場合：劣化、剥離部やガラス繊維の露出部の補修処理。					
2 下 塗	エポロEプライマー	A液：B液 1：1	エポロEシンナー 5~10	0.12~0.15	1~2	5~72時間
3 上 塗	ハイアート 3000	主剤：ハードナー 4：1	ハイアート 3000シンナー スプレー：40~50 ローラー：20~30 刷 毛：10~20	0.20~0.30	2	5~72時間 最終養生24時間以上

※ メタリック塗装仕様の場合は別途ご相談下さい。