

## 2液ポリエステルウレタン樹脂上塗り塗料

### ユーピートップ

- 1 系統** ポリエステ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) 耐薬品性に優れています。
  - 3) 金属・軽金属・プラスチックなど各種素材に対応できます。
  - 4) 外部形硬化剤を使用することで屋外にも対応可能です。
- 3 用途** 工作機械、FRP成型品、各種金属製品、各種プラスチック製品
- 4 適用下塗**
- |          |           |
|----------|-----------|
| APプライマー  | APプライマーエコ |
| ハイブラサフ2C | エポロZプライマー |

### 5 塗料性状

項目	主 剤	硬化剤一般形	硬化剤外部形
容姿	2液(5:1)		
荷姿	15kg, 4kg(調色のみ)	3kg	3kg
色相	各色	無色透明	無色透明
密度	1.26(ホワイト)	1.24	1.23
粘度	70KU(ホワイト)	6.5Pa・s	7.0Pa・s
不揮発分	65.0%(ホワイト)	71.0%	82.0%
引火点	24.0°C(ホワイト)	3.0°C	2.0°C
消防法区分	第4類第2石油類	第4類第1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	第2種有機溶剤含有
劇物表示	一部原色	該当なし	該当なし
労働安全衛生法 表示対象物質	酢酸ブチル キシレン トルエン エチルベンゼン	酢酸エチル	酢酸エチル キシレン エチルベンゼン

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

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	オーカー	シャニンブルー	フタロシャニングリーン
インデアンレッド	チンチングブラック	ファーストレッド	クリヤー

### 7 塗装基準

塗色	内 容		
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	刷毛	エアスプレー	エアレス
配合比	2液(5:1)		
希釈剤	ユーピートップシンナー		
希釈率(%)	5~10	15~35	15~25
塗布量(g/m <sup>2</sup> )	110~130	130~150	120~140
標準膜厚(μm)	30~40	30~50	40~60
ポットライフ	3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

	項 目	硬化剤一般形	硬化剤外部形
乾燥時間	指触乾燥	15分(23°C)	15分(23°C)
	指圧乾燥	2時間(23°C)	3時間(23°C)
	完全硬化	96時間(23°C)	96時間(23°C)
	強制乾燥	80°C×30分	80°C×30分
塗装間隔	最小	8時間(23°C)	5時間(23°C)
	最大	72時間(23°C)	72時間(23°C)

2液ポリエステルウレタン樹脂上塗り塗料

## ユーピートップ

### 9 標準塗装仕様

工程	材料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m <sup>2</sup> )	塗装方法	乾燥時間 (23°C)
下地処理	シンナー、ワックスオフメリッ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, APプライマーエコ, ハイプラサフ2C等)					
上塗り	ユーピートップ	主剤: 硬化剤  5:1	5 ~ 35  ユーピートップ シンナー	110 ~ 130	刷毛	(塗装間隔) 8~72時間 (強制乾燥) 80°C × 30分
				130 ~ 150	エアスプレー	
				120 ~ 140	エアレス	

注) 上記は硬化剤(一般形)を使用した場合となります。

### 10 荷姿

製品名	荷姿
ユーピートップ(原色)	15kg
ユーピートップ(調色品)	15kg, 4kg
ユーピートップ 硬化剤一般形	3kg
ユーピートップ 硬化剤外部形	3kg
ユーピートップシンナー(10, 20, 30)	16L

### 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) 塗装中、養生中は換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 8) 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。
- 9) 内部においても照明等の近くで使用する場合には「硬化剤外部形」をご使用ください。場合により変色する恐れがあります。
- 10) 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。
- 11) 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(製品データシート)を参照してください。

### 12 塗膜性能

		一般形	外部形	試験条件
塗膜の外観		異常なし	異常なし	JIS K5600-1-1(目視評価)
鉛筆硬度		H	H	JIS K5600-5-4(鉛筆硬度試験)
鏡面光沢度:60度		97	95	JIS K5600-4-7
耐屈曲性	3mm φ 180° 折り曲げ	異常なし	異常なし	JIS K5600-5-1
耐衝撃性	300g × 30cm	異常なし	異常なし	JIS K5600-5-3(デュボン式)
耐水性	40°C × 30日間	異常なし	異常なし	JIS K5600-6-2
耐湿性	30日間	異常なし	異常なし	JIS K5600-6-2(50°C × 96%RH)
耐塩水噴霧性	240時間	錆幅7.5mm	錆幅4.5mm	JIS K5600-7-1
促進耐候性	光沢保持率	37%	80%	SWOM(500時間)
	色差	ΔE=6.1	ΔE=1.3	
耐酸性	20%-H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	異常なし	異常なし	23°C × 30日間浸漬
耐アルカリ性	20%-NaOH	異常なし	異常なし	23°C × 10日間浸漬
耐油性	ガソリン	異常なし	若干変色	23°C × 24時間浸漬
	軽油	異常なし	異常なし	23°C × 30日間浸漬
	油性切削油	異常なし	異常なし	23°C × 30日間浸漬

注) 各塗膜性能試験は標準塗装仕様による。

素材: 軟鋼板

塗料: ユーピートップ ホワイト

乾燥: 80°C × 30分

※ 下塗りにはハイプラサフ2Cを使用しています。