

PRTR法・特化則対応 2液アクリルウレタン樹脂上塗り塗料

ハイアート5000

- 1 系統** アクリルウレタン樹脂上塗り塗料(2液)
- 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) PRTR化学物質排出把握管理促進法の規制対象となりません。
 - 3) 特定化学物質障害予防規則の規制対象となりません。
 - 4) F☆☆☆☆(登録番号 I02007)を取得しており、室内でも制限なしの使用が可能です。
 - 5) 鉛・クロム等の重金属を含まない調色対応が可能です。
- 3 用途** 工作機械、自動販売機、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 |
| Mプライマー | メタルエポプライマー |
| メタルエポプライマースターズ | エポログプライマー |
| エポログプライマーエコ | アンダープライマーエコ |

5 塗料性状

項目	主 剤	硬化剤(外部用)	硬化剤(内部用)
容姿	2液(5:1)		
荷姿	15kg, 3.5kg	3kg, 700g	3kg, 700g
色相	各色	無色透明	無色透明
密度	1.22(ホワイト)	1.01	1.01
粘度	80KU(ホワイト)	12秒(FC#4)	350mPa・s
不揮発分	63.0%(ホワイト)	53.0%	67.0%
引火点	26.5°C(ホワイト)	28.0°C	4.5°C
消防法区分	第4類第2石油類	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	第2種有機溶剤含有
劇物表示	該当なし	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	酢酸ブチル	酢酸エチル 酢酸ブチル ノルマルヘキサン

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	フラットホワイト	無鉛エロー	無鉛ライトエロー
無鉛メジウムエロー	無鉛インターオレンジ	オーカー	インデアンレッド
ブラック	チンチングブラック	フラットブラック	マザリンブルー
ディープグリーン	フタロシャニンググリーン	シンカシャレッド	ブライトレッド
ファーストレッド	ロイヤルバイオレット	クリヤー	メタリー荒目
メタリー極細目			

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	エアスプレー	エアレス	静電塗装
配合比	2液(5:1)		
希釈剤	ハイアート5000エコシンナー		
希釈率(%)	40~50	30~40	40~60
塗布量(g/m ²)	100~150	100~150	100~150
標準膜厚(μm)	25~40	35~50	35~50
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

乾燥時間	指触乾燥	5分(23°C)
	指圧乾燥	1時間(23°C)
	完全硬化	72時間(23°C)
	強制乾燥	80°C×20分
塗装間隔	最小	24時間(23°C)
	最大	72時間(23°C)

PRTR法・特化則対応 2液アクリルウレタン樹脂上塗り塗料

ハイアート5000

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プライマーエコ, メタルエポプライマースターズ等)					
上塗り	ハイアート5000	主剤: 硬化剤 5:1	30 ~ 60 ハイアート5000 エコシンナー	100 ~ 150	エアスプレー	(塗装間隔) 2~72時間 (強制乾燥) 80°C × 20分
				100 ~ 150	エアレス	
				100 ~ 150	静電塗装	

10 荷姿

製品名	荷姿
ハイアート5000(原色)	15kg
ハイアート5000(調色品)	15kg, 3.5kg
ハイアート5000 硬化剤 外部用	3kg, 700g
ハイアート5000 硬化剤 内部用	3kg, 700g
ハイアート5000 夏用 遅延剤	3.5kg, 300g
ハイアート5000エコシンナー(5, 10, 20, 30, 40) ※ PRTR対応	16L
ハイアート5000シンナー(5, 10, 20, 30, 40)	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。
PRTR法・特化則に対応するためには、「ハイアート5000エコシンナー」をご使用ください。
- 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) 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 外部用」をご使用ください。場合により変色する恐れがあります。
- 9) 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。
- 10) 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

		内部用	外部用	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		90	90	JIS K5600-4-7
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	23°C × 10日間	異常なし	異常なし	JIS K5600-6-2
耐湿性	120時間	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	異常なし	異常なし	JIS K5600-7-1
促進耐候性	光沢保持率	—	98%	XeWOM(1000時間)
	色差	—	ΔE=1.37	
耐熱変色性	120°C	ΔE=0.77	ΔE=0.19	120°C × 3時間
耐酸性	5%-H ₂ SO ₄	異常なし	異常なし	23°C × 10日間
耐アルカリ性	5%-NaOH	異常なし	異常なし	23°C × 10日間
耐油性	ガソリン	異常なし	異常なし	23°C × 8時間浸漬
	軽油	異常なし	異常なし	23°C × 48時間浸漬
	切削油	異常なし	—	40°C × 60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: ハイアート5000 ホワイト

乾燥: 室温7日間養生

※ 耐切削油試験に関しては、下塗りとして「エポロGプライマー」を使用しています。