



工業用塗料

コーロック HB (3207ベース)

アクリル樹脂系焼付塗料(HBタイプ)

■特長

- HB(ハイビルド)タイプでワキ難く、タレ難く、塗装作業性にすぐれています。
- 耐候性にすぐれています。

■用途

・鋼製家具(ロッカー・パーテーションなど)、機械、機器、部品(農機具・電動工具・医療機器など)、電気機器(ストーブ・湯沸器等)などの塗装

■塗膜性能(艶有り・半艶)

試験片作成条件／ 塗料:065-3207ベース ホワイト及び淡彩色(膜厚:25~35 μ m)
 焼付条件:160 $^{\circ}$ C \times 20分(被塗物温度 熱風循環式乾燥炉)
 素材:リン酸亜鉛処理鋼板(0.8t \times 70 \times 150mm)

試験項目	試験方法	標準性能 (艶有り)	標準性能 (半艶)
鉛筆硬度	鉛筆引っかき硬度(傷硬度)	2H	2H
耐衝撃性	デュポン式 ϕ 1/2" \times 500g	40cm	40cm
付着性	1mm碁盤目テープ法	100/100	100/100
耐アルカリ性	5%NaOH \times 120時間浸漬(20 $^{\circ}$ C)	異常なし	艶変化
耐酸性	5%H ₂ SO ₄ \times 120時間浸漬(20 $^{\circ}$ C)	異常なし	異常なし
耐温水性	40 $^{\circ}$ C温水 \times 240時間浸漬	異常なし	異常なし
耐塩水噴霧性	5%NaCl 35 \pm 1 $^{\circ}$ C \times 120時間(テープ片側剥離幅)	2mm	2mm
促進耐候性	キセノンランプ \times 500時間 色差(Δ E) 光沢保持率	1.0以内 90%以上	1.0以内 90%以上

※上記結果は弊社社内試験に基づく結果であり、保証値ではありません。

■適用素材と処理

素材	SPCC	SPCC リン酸鉄処 理	SPCC リン酸亜鉛 処理	ボンデ 鋼板	ステンレス SUS304	ステンレス SUS430	アルミニウ ム A-1050	アルミニウ ム A-5052
素材の処理								
脱脂	○	○	○	△	△	△	△	△
脱脂+下塗り	○	○	○	○	○	○	○	○

※○=塗装可能、△=条件により塗装可能、×=推奨しない

※付着性(JIS K 5600-5-6の方法による)にて判断しており、耐久性に関してはご確認の上ご使用ください。

■下塗り塗料の選定

- ・051ライン「ロックホールド ホワイト・グレー(N-7.5)・ブラック」
- ・065-1110「コーロック ノンサンディングエポキシプライマー ホワイト」
- ・065-4003「コーロック ノンサンディングプライマー ホワイト」

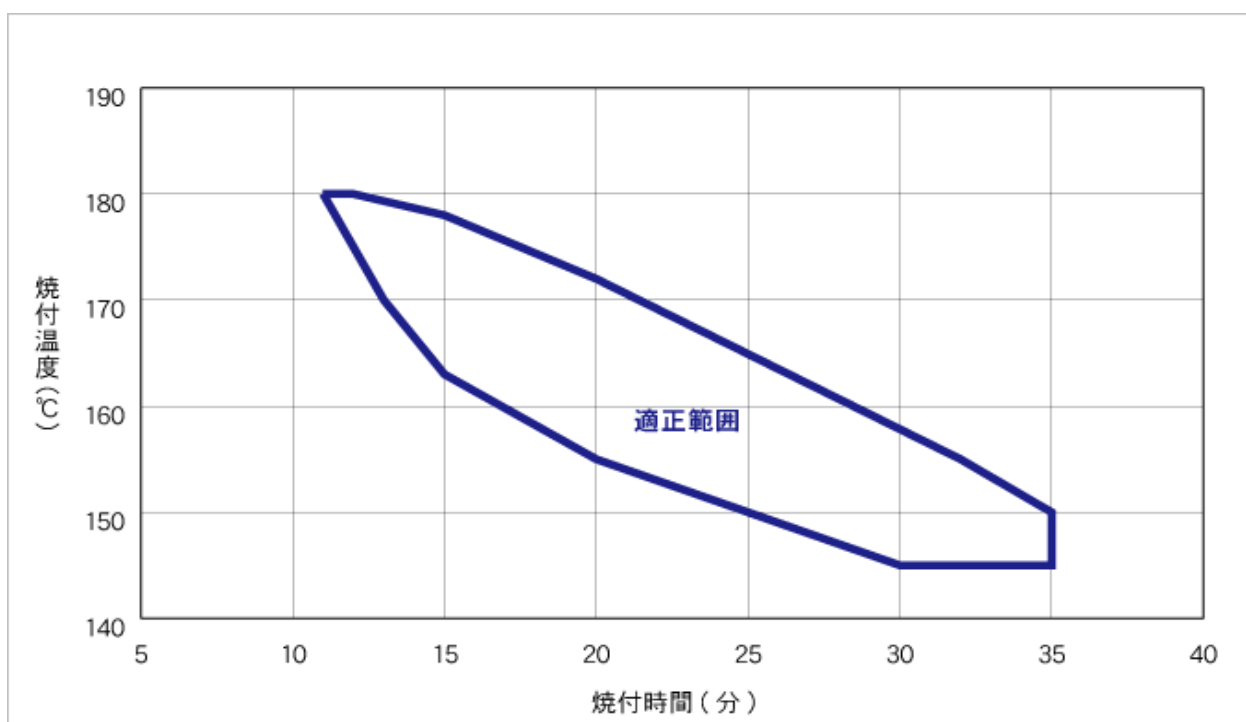
■希釈(標準仕様)

使用シンナー：012ライン「工業用シンナー」「静電用シンナー」各種

		エアースプレー	エアレスプレー	静電塗装
希釈割合 (重量比率)	塗料	100	100	100
	シンナー	17~30	12~17	9~30
希釈粘度	イワタカップ(20℃)	15~25秒	25~35秒	15~45秒
標準膜厚 (μm)		35~45		

☆塗装機・仕上がり外観に応じて調整ください。

■焼付条件(被塗物温度)



※取扱いの注意：ご使用前には必ずラベル表記、安全データシート（SDS）をご参照ください。

溶液型塗料の使用上の注意

塗料使用時及び塗膜となつてから、使用方法、保管方法等により、下記の異常が発生する可能性があることから、取扱いに注意してください。

●塗装前処理

- 脱脂 …………… 塗装前処理(脱脂,化成皮膜処理,水洗等)が不十分の場合、性能低下を起こす可能性があります。
- 被塗物の放置 …………… 塗装後、焼付乾燥を行わずに放置した場合、結露や異物の付着に起因した硬化不良、性能低下及び外観不良を起こす可能性があります。

●使用前準備

- 色確認 …………… 塗装を行う前に専用シンナーで希釈し色確認を行ってください。
- 塗料の攪拌 …………… 塗料は全体を良くかき混ぜ、均一にしてから使用してください。
- 過度の攪拌 …………… メタリック色においては過度に攪拌を行った場合、ブツの発生や色変化が生じる可能性があります。
- 塗料の加温 …………… 50℃以上に加温し使用する場合、塗料のブツが発生する可能性があります。又、温度が高いほど溶剤の揮発量が多くなり引火の危険性や塗料粘度が変化します。
- 被塗物温度 …………… 被塗物が冷えているときに塗装を行った場合、艶引けを起こす可能性があります。

●希釈時

- 希釈シンナー …………… 塗料の希釈には塗装温度、塗装機に応じた専用シンナーを用いてください。
- 希釈粘度 …………… 塗装時の粘度が低い場合、タレ、スケ等の不良が発生する可能性があります。また、高い場合、ワキ、ユズ肌等の不良が発生する可能性があります。
- 希釈時のコンタミ …………… シンナー希釈時の攪拌器具類の洗浄が不十分な場合、ハジキ、混色、色分れ等引き起こす可能性があります。

●塗装時

- 規定膜厚について …………… 塗装膜厚が薄い場合、性能低下に加えスケ、ユズ肌等の外観不良を生じる可能性があります。また、厚すぎる場合、付着性、硬度等の低下に加えタレ、ワキ等の不良が発生する可能性があります。
- 塗り重ね回数 …………… 過度に塗り重ねを行った場合、剥離、割れ等を引き起こす可能性があります。
- 再塗装 …………… 再塗装時には層間での付着性を維持するため、必ず旧塗膜に研磨処理(ペーパー掛け)を行ってください。
- セッティング時間 …………… セッティング時間が短い場合、ワキ、タレ、ユズ肌等の不良が発生する可能性があります。

●焼付乾燥時

- 焼きあま …………… 焼付乾燥が不十分な場合、塗膜性能が著しく低下する可能性があります。
- オーバーベイク …………… オーバーベイクの場合、硬度が高くなります。又、黄変等の外観異常や物理的性能の低下、リコート時の剥離を起こす可能性があります。
- ガステッキング …………… 焼付乾燥時の炉内雰囲気(ガス)の影響で仕上がりに影響が出る可能性があります。
- 被塗物温度 …………… 被塗物が高温すぎると、ワキ、チヂミ、レベリング不良などの外観不良や、付着性の低下を起こす可能性があります。

●塗料の保管

- 保管場所 …………… 日光の直射を避け通風のよいところに保管し、熱源から遠ざけて保管してください。
- 希釈塗料の再使用 …………… 希釈塗料を長期保存した場合、顔料が沈殿しブツとなる場合があります。
- 凝集 …………… 塗料を長期間保管した場合、顔料が凝集し色や艶が変わる場合があります。

●被塗物

- 溶接部について …………… 適切な表面処理等を行った場合においても、溶接等の加工部位においては付着性が低下する可能性があります。
- 鋳物、亜鉛メッキ …………… 塗装前に適切な温度で空焼きを行わないとワキが発生する可能性があります。

●塗料

- 艶消し …………… 艶を消す事で衝撃性等の一次物性の低下並びに耐酸性、耐アルカリ性の低下を起こします。
- 透けについて …………… 塗色によっては十分な色染まりが出来ない場合があるため、色見本及び素材による確認が必要になります。
- 065ライン耐候性 …………… 特に耐候性を求められる用途には、上塗として065-3207ベースを使用してください。

●塗装品

- 有機溶剤について …………… 塗膜は有機溶剤によって剥離や色艶等の外観に異常をきたす場合があるため、取扱いに注意が必要です。
- 使用環境 …………… 塩分、酸、アルカリ等の雰囲気下で使用した場合、塗膜の剥離をはじめ様々な異常が発生する可能性があります。
- 傷、磨耗について …………… 濃色系の場合、擦り傷等の外観不良が見え易い場合があるため、取扱いに注意が必要です。
- 製品梱包について …………… ①焼付条件や焼付後から梱包までの条件によっては、臭気が発生する可能性があります。
②梱包材の種類によっては、密着跡、色変化、剥離等が発生する可能性があります。
- ワックスについて …………… 塗膜にワックスをかける場合、種類によっては色移り、色落ち、傷付き、艶変化を起こす可能性があります。
- テープやラベルについて …………… 塗膜に長期間テープやラベルを貼り付けた場合、剥がす際に跡や色変化、または剥離を起こす可能性があります。
- 色飛び、色違い …………… 淡彩色の調色に適さない原色(050-1220,2220,065-0210等)を調色に使用した場合、塗料の色変化、塗膜の色飛びが発生する可能性があります。
- 色移り …………… ①経年で塗膜が劣化すると色移りする可能性があります。
②表面を擦った場合、塗膜の削れ、色移りが発生する可能性があります。

