



Instruction Manual for ROCK IU フッ素



# ROCK IU フッ素 製品説明書

## 熱硬化性フッ素樹脂塗料

## 200ライン ロックIUフッ素

2016（平成28）年7月5日 第4版



**ロックペイント株式会社**



## 200-9082 ロックIUフッ素

### <特徴>

#### ①高耐候性、耐紫外線性

フッ素樹脂の基本的特性である耐候性、耐紫外線により、塗膜の劣化を防ぎます。アクリルウレタン塗料と比較して格段の性能を有します。

#### ②中温焼付型

ロックIUフッ素は、160°C×20分の焼付で、十分な塗膜性能が得られます。

#### ③耐薬品性

酸性、アルカリ性などの薬品に対して十分な塗膜性能が得られ、苛酷な条件下での使用に効果を発揮します。

#### ④作業性

エアースプレー・各種静電塗装等、従来の焼付型塗料と同等の作業性を有しております。

### <用途>

#### ①建築材料

塩害、公害地域の耐食性を有するアルミニウム、ステンレス、亜鉛メッキ鋼板等の建築内外装製品

#### ②家電、重電用機器

苛酷な腐食環境地域にて長期部材保護を有する各種鋼材の電気機器製品

#### ③土木用材料

耐候性向上を有する材料保護を有する金属土木製品

### <使用方法>

塗装方法：静電塗装、エアースプレーが適しております。

基本希釈：012L 工業用シンナーまたは静電用シンナーをご使用ください。

塗装工程：基本はプライマーを使用する2コート仕様です。

推奨プライマー 065-1110 ノンサンディングエポキシプライマー

推奨プライマーシンナー 012L ロックホールドシンナー

016L エポキシシンナー・エポキシプライマーシンナー





# Instruction Manual for ROCK IU フッ素

## 〈標準塗装仕様〉 エナメル仕上げ

素材：アルミニウム・ステンレス

工程	作業内容	希釈量 (%)	標準膜厚	
1	素地調整	油、汚れ、錆等を除去し、クロメート処理を施す。		
2	エアブロー	塗装前に塗布面をエアブローし、ゴミ等除去する。		
3	下塗り	065-1110 ノンサンディングエポキシプライマーを 012L ロックホールドシンナーで希釈し、塗装する。	静電塗装：25-40 I7-スプレー：20-35	15-25 $\mu$
4	セッティング	5~10分 (室温)		
5	焼付	150~160°C×20分 (被塗物温度)		
6	冷却	40°C以下 (被塗物温度)		
7	上塗り①	200-9082 ロックIUフッ素ご指定色を 012L 専用シンナーで希釈し、塗装する。	静電塗装：35-50 I7-スプレー：30-45	15-20 $\mu$
8	セッティング	5~10分 (室温)		
9	上塗り②	200-9082 ロックIUフッ素ご指定色を 012L 専用シンナーで希釈し、塗装する。	静電塗装：35-50 I7-スプレー：30-45	20 $\mu$
10	セッティング	5~10分 (室温)		
11	焼付	160°C×20分 (被塗物温度)		

素材：亜鉛メッキ鋼板

工程	作業内容	希釈量 (%)	標準膜厚	
1	素地調整	油、汚れ、錆等を除去し、化成処理を施す。		
2	エアブロー	塗装前に塗布面をエアブローし、ゴミ等除去する。		
3	下塗り	065-1110 ノンサンディングエポキシプライマーを 012L ロックホールドシンナーで希釈し、塗装する。	静電塗装：25-40 I7-スプレー：20-35	15-25 $\mu$
4	セッティング	5~10分 (室温)		
5	焼付	150~160°C×20分 (被塗物温度)		
6	冷却	40°C以下 (被塗物温度)		
7	上塗り①	200-9082 ロックIUフッ素ご指定色を 012L 専用シンナーで希釈し、塗装する。	静電塗装：35-50 I7-スプレー：30-45	15-20 $\mu$
8	セッティング	5~10分 (室温)		
9	上塗り②	200-9082 ロックIUフッ素ご指定色を 012L 専用シンナーで希釈し、塗装する。	静電塗装：35-50 I7-スプレー：30-45	20 $\mu$
10	セッティング	5~10分 (室温)		
11	焼付	160°C×20分 (被塗物温度)		





# Instruction Manual for ROCK IU フッ素

## 〈標準塗装仕様〉 メタリック仕上げ

素材：アルミニウム・ステンレス

工程	作業内容	希釈量 (%)	標準膜厚
1	素地調整	油、汚れ、錆等を除去し、クロメート処理を施す。	
2	エアブロー	塗装前に塗布面をエアブローし、ゴミ等除去する。	
3	下塗り	065-1110 ノンサンディングエポキシプライマーを 012L ロックホールドシンナーで希釈し、塗装する。	静電塗装：25-40 I7-スプレー：20-35 15-25 $\mu$
4	セッティング	5~10分 (室温)	
5	上塗り①	200-9082 ロックIUフッ素メタリックを 012L 専用シンナーで希釈し、塗装する。	静電塗装：35-50 I7-スプレー：35-45 15 $\mu$
6	セッティング	5~10分 (室温)	
7	焼付	160℃×20分 (被塗物温度)	
8	冷却	40℃以下 (被塗物温度)	
9	上塗り②	200-9082 ロックIUフッ素クリアーを 012L 専用シンナーで希釈し、塗装する。	静電塗装：35-50 I7-スプレー：35-45 15 $\mu$
10	セッティング	5~10分 (室温)	
11	焼付	160℃×20分 (被塗物温度)	

### ●注意

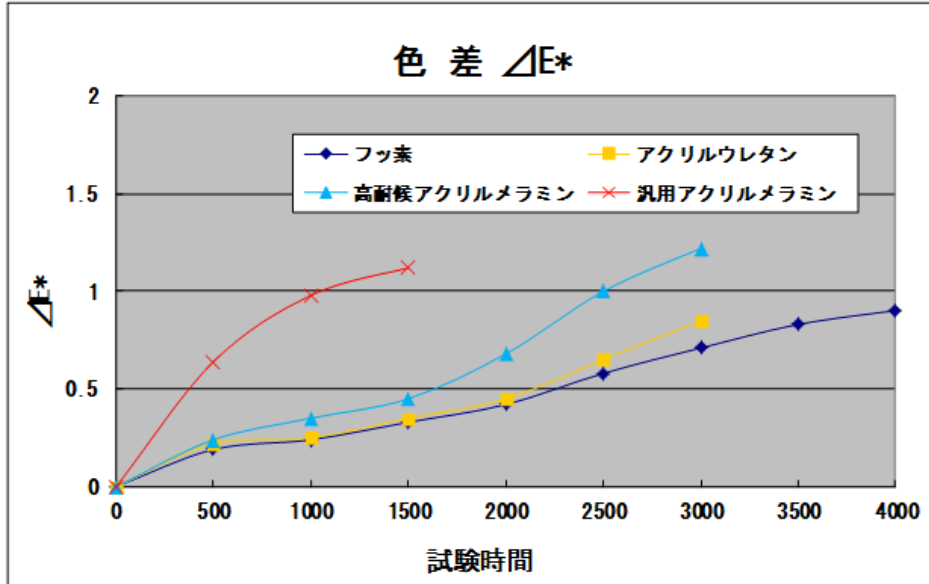
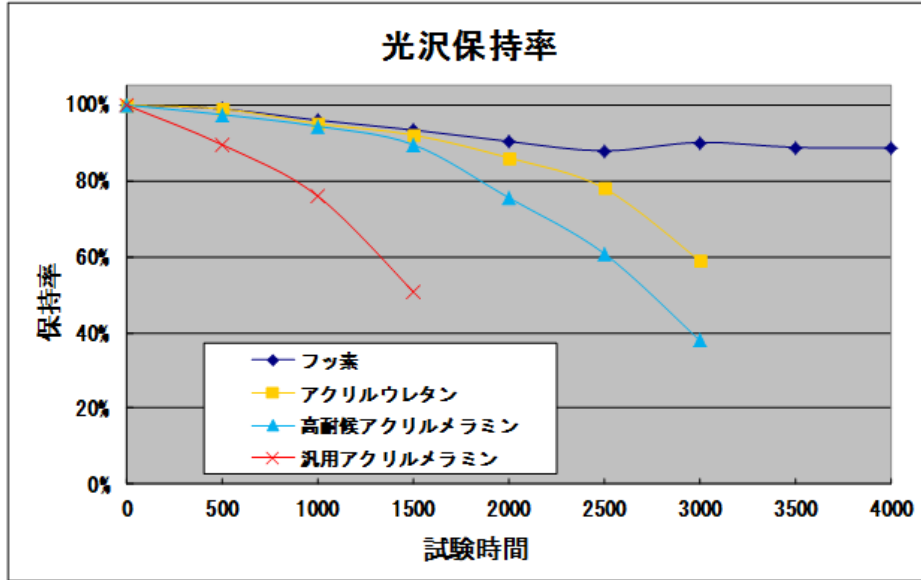
- ・乾燥・焼付条件は被塗物の板厚・形状・大きさにより変動する場合があります。  
被塗物の温度を十分に管理してください。
- ・膜厚条件も被塗物の形状、製品使用目的、その他条件で変動する場合があります。  
上塗りの合計膜厚は最低25 $\mu$ m以上確保するようお願いします。
- ・亜鉛メッキの種類により素地調整等変動する場合があります。  
特に溶融亜鉛メッキを使用する際は、必要物性等ご確認をお願いします。
- ・艶消し塗料の光沢については塗装条件、乾燥条件、膜厚等により変動することがありますので、  
事前にご確認ください。また、エナメル仕上げの際は光沢の変動を抑えるため、下塗りを焼付乾燥してください。



## <耐候性>

### 促進耐候性 (サンシャインウエザー・オ・メーター)

●試験条件： ブラックパネル温度—63℃ 湿度—50% スプレー条件—12分/60分照射





# Instruction Manual for ROCK IU フッ素

## <塗膜性能>

素材：アルミニウム板 (A-5052) 板厚/0.8mm

- 試験条件      プライマー                    : 065-1110 ノンサンディングエポキシプライマー
- 上塗り                                : 200-9082 IUフッ素 ホワイト艶あり
- 塗装仕様                               : 標準塗装仕様通り。

項目	試験条件	結果	
付着性	1mm基盤目テープテスト	100/100	
硬度	三菱鉛筆 uni による硬度 (傷/破壊)	2H/4H	
衝撃性	1/2インチ×500g	40cm合格	
エリクセン試験	エリクセン試験機 押し出し幅	5.0mm合格	
耐沸騰水性	沸騰水中に5時間浸漬。外観評価	異常なし	
耐温水性	50℃水道水に1000時間浸漬	外観	異常なし
		付着性	100/100
耐湿性	50℃、98%以上雰囲気下、3000時間試験	外観	異常なし
		付着性	100/100
耐酸性	20℃、5%硫酸溶液に300時間浸漬。	外観	異常なし
		付着性	100/100
塩水噴霧試験	試験板にクロスカットを入れ、35℃、5%食塩水を3000時間噴霧。試験後テープ剥離。	1mm以下	
冷熱 サイクル試験	-20℃⇔80℃を各3時間にて30サイクル	外観	異常なし
		付着性	100/100





# Instruction Manual for ROCK IU フッ素

素材：溶融亜鉛メッキ板（Z-22 クロメート処理品）板厚/0.8mm

- 試験条件 プライマー : 065-1110 ノンサンディングエポキシプライマー
- 上塗り : 200-9082 IUフッ素 ホワイト艶あり
- 塗装仕様 : 素材は脱脂を行い、プライマー以降標準塗装仕様通り。

項目	試験条件	結果
付着性	1mm基盤目テープテスト	100/100
硬度	三菱鉛筆 uni による硬度（傷/破壊）	2H/4H
衝撃性	1/2 インチ×500g	50cm合格
エリクセン試験	エリクセン試験機 押し出し幅	5.0mm合格
耐沸騰水性	沸騰水中に5時間浸漬。外観評価	異常なし
耐温水性	50℃水道水に1000時間浸漬。外観評価。	異常なし
耐湿性	50℃、98%以上雰囲気下にて、1000時間試験	異常なし
耐酸性	20℃、5%硫酸溶液に300時間浸漬。	異常なし
耐アルカリ性	20℃、5%水酸化ナトリウム溶液に200時間浸漬。	異常なし
塩水噴霧試験	試験板にクロスカットを入れ、35℃、5%食塩水を2000時間噴霧。試験後テープ剥離。	1mm以下
冷熱サイクル試験	-20℃⇔80℃を各3時間にて30サイクル	異常なし

素材：ステンレス板(SUS304) 板厚/0.8mm

- 試験条件 プライマー : 065-1110 ノンサンディングエポキシプライマー
- 上塗り : 200-9082 IUフッ素 ホワイト艶あり
- 塗装仕様 : 標準塗装仕様通り。

項目	試験条件	結果
付着性	1mm基盤目テープテスト	100/100
硬度	三菱鉛筆 uni による硬度（傷/破壊）	2H/4H
衝撃性	1/2 インチ×500g	50cm合格
エリクセン試験	エリクセン試験機 押し出し幅	8.0mm合格
耐沸騰水性	沸騰水中に5時間浸漬。外観評価	異常なし
耐温水性	50℃水道水に1000時間浸漬。外観評価。	異常なし
耐湿性	50℃、98%以上雰囲気下にて、1000時間試験	異常なし
耐酸性	20℃、5%硫酸溶液に300時間浸漬。	異常なし
耐アルカリ性	20℃、5%水酸化ナトリウム溶液に200時間浸漬。	異常なし
塩水噴霧試験	試験板にクロスカットを入れ、35℃、5%食塩水を3000時間噴霧。試験後テープ剥離。	1mm以下
冷熱サイクル試験	-20℃⇔80℃を各3時間にて30サイクル	異常なし

注意) 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。

実ラインでの確認試験をお願いします。



ロックペイント株式会社



## Instruction Manual for ROCK IU フッ素

### ●資料記載情報についての注意

1. 弊社で万全を期して行った試験に基づくものであり、保証値ではございませんので、ご使用に際しましては、事前に十分な確認を実施の上ご使用下さい。
2. 製品の改良等により予告無しに記載データ、数値等の変更をさせて頂く場合がございますが、改良・変更等により生じた如何なる損害に関しましても当社は責任を負わないこととします。
3. 実際の使用結果並びに特許上の権利を保障するものではございません。

### ●取り扱いおよび保管上の注意

1. 取扱い作業は火気の無い所で行ない、局所排気装置を取付けてください。
2. 建築現場など屋内塗装を行う場合は塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、蒸気を吸込まない様にしてください。
3. 取扱い中は出来るだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク又は送気マスクを付け、更に頭巾、防護めがね、長袖の作業衣、襟巻きタオル、保護手袋等を着用してください。
4. 取扱い後は、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分に行い作業衣等に付着した汚れをよく落してください。
5. よくふたをし、40℃以下で子供の手の届かない一定の場所を定めて保管してください。
6. 塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダストなどは廃棄するまでは水につけておいてください。
7. 容器は中身を使い切ってから廃棄してください。
8. 廃棄する際は産業廃棄物として認可業者に処理を委託してください。
9. 本来の用途以外に使用しないでください。
10. 指定された以外の材料と混合しないでください。

### ●緊急時および応急処置

1. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いてください。
2. 容器からこぼれた場合には、布（ウエス）等で拭きとって水をはった容器に保管してください。
3. 皮膚に付着した場合には、多量の石鹼水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化がある時は医師の診察を受けてください。
4. 目に入った場合には、多量の水で洗い、出来るだけはやく医師の診察を受けてください。
5. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
6. 誤って飲み込んだ場合には、出来るだけはやく医師の診察を受けてください。

### ●安全、衛生上の注意

この製品は、有機溶剤や健康に有害な物質を含有しておりますのでご使用の際には上記の注意事項を守ってください。なお、詳細につきましては

- その他の事項につきましては、製品安全データシート（SDS）をご参照ください。

