

ポリウレタン樹脂塗料(二液硬化型)

No.9211

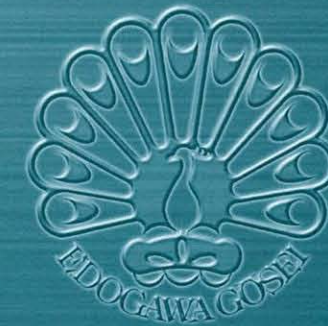
**エドウレタン**

技術と信頼で結ぶ孔雀のマーク



**江戸川合成株式会社**

〒355-0071 埼玉県東松山市新郷84-2  
TEL.0493-26-0781 FAX.0493-26-0786  
URL <http://www.edog.co.jp/>



EDOGAWA GOSEI TECHNICAL DATA

## ポリウレタン樹脂塗料(二液硬化型)

No.9211

# エドウレタン

No.9211エドウレタンは、アクリルポリオールをベースに各種顔料等で着色した主剤と、黄変性が少なく可とう性に優れた、イソシアネートを硬化剤とする二液反応型の常温硬化型塗料です。  
主剤と硬化剤(8:1)の混合によりウレタン架橋を生成し、強靱な塗膜が得られ、木工、金属、プラスチック等、幅広い素材に対し適応します。

### 特 徴

#### 環境対応

無鉛タイプの着色顔料を使用しておりますので、環境対応等安心して使用できます。

#### 耐薬品性、耐溶剤性に優れています。

様々な酸、アルカリ等の薬品に対して優れた耐性を示します。

#### 耐摩耗性、耐擦傷性、耐汚染性に優れています。

ウレタン架橋による強靱な塗膜性能は硬度、付着性に優れています。

#### メタリック適性に優れています。

アルミ粉を混合した色においても優れた色の再現性を保持します。

#### 光沢保持性に優れています。

肉持ちの良い優れた光沢を発揮します。

#### 作業性に優れています。

速乾性で作業性に優れています。

●組成	<b>主 剤</b> アクリルポリオール樹脂 有機溶剤 着色顔料 体質顔料 添加剤	<b>硬化剤</b> イソシアネート樹脂 有機溶剤
-----	---	------------------------------

### ●使用方法

No.9211エドウレタンの塗膜性能をいかに発揮させるために次の点に注意して使用して下さい。

- (1) 塗装物は塗装前に十分な脱脂及び錆落としを行って下さい。
- (2) 主剤中の顔料が沈殿していることがありますので、使用前に十分な攪拌を行って下さい。
- (3) 塗料の配合比率は、主剤：硬化剤：シンナー=8：1：2～7です。  
(岩田カップNK-2 10～14秒) ※計量は重量比で正確に行ってください。
- (4) 希釈は必ずNo.292ウレタンシンナーを使用して下さい。
- (5) 金属用途として防錆性能が必要な場合は、NEWエドボー及びエポリートプラサフグレーを下塗りとして御使用下さい。 ※各種標準塗装工程仕様書を参考に使用して下さい。
- (6) スプレー塗装の場合は、空気圧0.35～0.5MPa、ノズル口径1.0～1.5mmのスプレーガンを用いて、2～3回塗り重ねて下さい。 ※標準膜厚=30～40μmです。
- (7) 乾燥時間(20℃)
  - 指触乾燥 20℃×10～15分
  - 硬化乾燥 20℃×4時間
  - 完全硬化 20℃×7日間
  - 強制乾燥を行う場合は、塗装後15分以上常温にて放置してから、60℃×30～80℃×20分間乾燥して下さい。※プラスチック製品の強制乾燥は、素材の耐熱温度を確認の上、行って下さい。  
※塗膜が耐薬品性等の諸耐性を発現するには約7日間以上の乾燥が必要です。
- (8) 塗り坪(塗装面積)  
塗り坪は希釈済塗料で約150～200g/m<sup>2</sup>が目安です。
- (9) 塗装方法  
刷毛、スプレー、エアレス、静電塗装等いずれもの塗装方法も可能です。

### ●用 途

工作機械、産業機械、電子機械関係、プラスチック製品(ABS・アクリル)、家具、一般木工品等

## 塗装工程仕様書

(標準)

使用塗料： 下塗り塗料  
NEWエドポー 各色

上塗り塗料  
No.9211エドウレタン各色 主剤：硬化剤=8：1

下塗り専用シンナー  
No.260 NEWエドポーシンナー  
S(夏型) W(冬型)

上塗り専用シンナー  
No.292 ウレタンシンナー  
S(夏型) SW(春秋型) W(冬型)

### 塗装工程表

1	素地調整	指定の化成処理を行い、十分な洗浄を行って下さい。次に素材に付着した油分、水分等を完全に除去し必要ならばペーパー研磨を行い、研磨粉を完全に除去して下さい。
2	下塗り	塗料を十分に攪拌した後、No.260 NEWエドポーシンナーで30～60%程度希釈し粘度調整を行って下さい。このときの粘度目安は岩田カップNK-2で、15～25秒(20℃)程度として下さい。標準膜厚=20±5μm程度となるよう塗装して下さい。
3	乾燥	セッティング5～15分以上 常温放置した後上塗り塗装
4	上塗り	塗料を十分に攪拌した後、配合比 主剤:硬化剤:No.292ウレタンシンナー=8:1:2～7(重量比)で調整を行って下さい。このときの粘度目安は岩田カップNK-2で、10～14秒(20℃)程度として下さい。エアースプレー塗装の場合は、空気圧 0.35～0.5MPa、ノズル口径1.0～1.5mmのスプレーガンを用いて、2回～3回程度塗り重ねて下さい。標準膜厚=30～40μm程度となるよう塗装して下さい。
5	乾燥	指触乾燥 20℃ × 10～15分 硬化乾燥 20℃ × 4時間 完全硬化 20℃ × 7日間 強制乾燥条件 15分以上常温放置後、60℃ × 30～80℃ × 20分間で行って下さい。

- 注意事項：
- ◆塗膜が耐薬品性等の諸耐性を発現するには約7日間以上の乾燥が必要です。
  - ◆上塗り、下塗り塗料は共に季節、気温、湿度など塗装環境に合ったシンナーをご使用下さい。
  - ◆塗料、及びシンナーはご使用前に必ず個別のカタログ及びMSDSにて安全性等を確認の上、使用して下さい。
  - ◆二液反応タイプの上塗り塗料ですのでポットライフ(25℃-6時間)を生じます。
  - ◆あらかじめ使用量を算出し、それに見合った塗料と硬化剤を混合し、ご使用下さい。

## 塗装工程仕様書

(要高防食性・耐薬品性・耐溶剤性向け仕様)

使用塗料： 下塗り塗料  
エポリートブラサフグレー 主剤：硬化剤=2：1

上塗り塗料  
No.9211エドウレタン各色 主剤：硬化剤=8：1

下塗り専用シンナー  
No.320エポキシシンナー  
S(夏型) SW(春秋型) W(冬型)

上塗り専用シンナー  
No.292ウレタンシンナー  
S(夏型) SW(春秋型) W(冬型)

### 塗装工程表

1	素地調整	指定の化成処理を行い、十分な洗浄を行って下さい。次に素材に付着した油分、水分等を完全に除去し必要ならばペーパー研磨を行い、研磨粉を完全に除去して下さい。
2	下塗り	塗料を十分に攪拌した後、配合比 主剤:硬化剤:No.320エポキシシンナー=2:1:1～1.3(重量比)で調整を行って下さい。このときの粘度目安は岩田カップNK-2で、8～13秒(20℃)程度として下さい。(シンナーは適量添加しないと、ざらつきが出たり発泡する場合があります)標準膜厚=25±5μm程度となるよう塗装して下さい。
3	乾燥	セッティング 30分以上 常温放置した後上塗り塗装
4	上塗り	塗料を十分に攪拌した後、配合比 主剤:硬化剤:No.292ウレタンシンナー=8:1:2～7(重量比)で調整を行って下さい。このときの粘度目安は岩田カップNK-2で、10～14秒(20℃)程度として下さい。エアースプレー塗装の場合は、空気圧 0.35～0.5MPa、ノズル口径1.0～1.5mmのスプレーガンを用いて、2回～3回程度塗り重ねて下さい。標準膜厚=30～40μm程度となるよう塗装して下さい。
5	乾燥	指触乾燥 20℃ × 10～15分 硬化乾燥 20℃ × 4時間 完全硬化 20℃ × 7日間 強制乾燥条件 15分以上常温放置後、60℃ × 30～80℃ × 20分間で行って下さい。

- 注意事項：
- ◆塗膜が耐薬品性等の諸耐性を発現するには約7日間以上の乾燥が必要です。
  - ◆上塗り、下塗り塗料は共に季節、気温、湿度など塗装環境に合ったシンナーをご使用下さい。
  - ◆塗料、及びシンナーはご使用前に必ず個別のカタログ及びMSDSにて安全性等を確認の上、使用して下さい。
  - ◆二液反応タイプの下塗り塗料・上塗り塗料ですのでポットライフ(25℃-6時間)を生じます。
  - ◆あらかじめ使用量を算出し、それに見合った塗料と硬化剤を混合し、ご使用下さい。

## ●塗膜物性試験結果

試験項目	試験方法	結果	社内規格
光沢	光沢計(日本電色工業社製)60度鏡面反射率	95	90≦
付着性	素材 SPCC-SD鋼板クロスカットセロテープ剥離	100/100	95/100≦
	素材 A1050Pアルミ板クロスカットセロテープ剥離	100/100	95/100≦
	素材 ABS樹脂板クロスカットセロテープ剥離	100/100	95/100≦
鉛筆硬度	鉛筆硬度試験機(三菱ユニ鉛筆)	2H	H≦
耐衝撃性	衝撃試験機 φ1/2インチ×500g×30cm	○	割れ、剥離等異常なきこと
耐屈曲性	屈曲試験機 φ3mm×180°	○	割れ、剥離等異常なきこと
エリクセン	エリクセン試験機 φ2cm×7mm押し出し	○	割れ、剥離等異常なきこと
耐水性	水道水浸漬(常温) 48時間	異常なし	フクレ、変色等異常なきこと
耐アルカリ性	5%-Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> 水溶液浸漬(常温) 24時間	異常なし	フクレ、変色等異常なきこと
耐酸性	5%-H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 水溶液浸漬(常温) 24時間	異常なし	フクレ、変色等異常なきこと
耐溶剤性	メタノールラビング 500g荷重 往復回数	100回≦	下地露出なき事

試験条件：60℃×30分強制乾燥後、7日間常温放置後試験

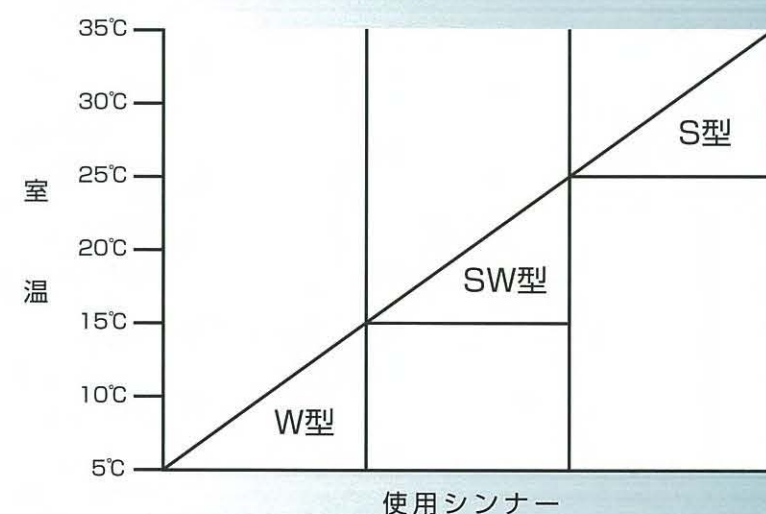
試験素材：SPCC-SD鋼板

試験塗料：UB-901 ホワイト

※各種試験結果は当社においての評価であり品質性能を保証するものではないことをご了承下さい。

## ●No.292ウレタンシンナー 希釈参考資料

No.292ウレタンシンナー W(冬型) SW(春秋型) S(夏型)



※参考データは、素材・塗装環境により変動することがありますので、必ずしも保証するものではありません。

## ●注意事項

- (1) ご使用の際には必ずMSDS等で安全性を確認した後、ご使用下さい。
- (2) 二液反応型の為ポットライフ(可使用時間)が生じます。25℃・6時間以内に使用して下さい。ポットライフを過ぎたものは廃棄して下さい。
- (3) 塗料の保管は、密栓して冷暗所に保管して下さい。
- (4) 硬化剤は空気中の水分(湿気)と反応しますので早めに御使用下さい。また開封後は必ず密栓をして冷暗所に保管して下さい。
- (5) 指定以外のシンナーを使用しますと、経時変化により顔料と樹脂が分離し、所定の性能が発現しなくなります。
- (6) 被塗物の水分や油分は完全に除去して下さい。
- (7) 塗装場の換気に十分留意して塗装して下さい。
- (8) 皮膚に付いたときは、石鹸でよく水洗いし流水で流して下さい。
- (9) 使用後の器具類を放置した場合シンナー等で溶解しにくいので、早めに専用シンナーで十分に洗浄して下さい。

## ●容量

- 18 kg セット (主剤16Kg 硬化剤2Kg)
- 4.5kg セット (主剤4Kg 硬化剤500g)
- No.292ウレタンシンナー 3.8L・16L

## 専用シンナーの種類

- S(夏型) SW(春秋型) W(冬型)

## ●常備色

- |                |                   |
|----------------|-------------------|
| UB-901 ホワイト    | UB-602 エロー        |
| UB-921 ホワイト艶消し | UB-601 オレンジエロー    |
| UB-802 ブラック    | UB-504 シャニンブルー    |
| UB-822 ブラック艶消し | UB-502 ウルトラマリンブルー |
| UB-708 バイオレット  | UB-401 シャニンググリーン  |
| UB-703 レッド     | UB-201 ブラウン       |
| UB-606 オーカー    | UB-001 クリヤー       |

※無鉛タイプの着色顔料を使用しておりますので、環境対応等安心して使用できます。

## ●備考

特殊色及び専用シンナーをご要望の際は、各担当営業員までご相談下さい。

ポリウレタン樹脂塗料(二液硬化型)

No.921

エドウレタン