

レザー模様塗料

# レザータッチ

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



# ウレタンレザー UBZ型 (二液反応常温硬化型)

- **組成** アクリルポリオールをベースに各種顔料・特殊艶消剤・添加剤からなる主剤と、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模様塗料です。
- **特徴**
  - (1) 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。
  - (2) レザー模様の為、素材の凹凸・キズ等の粗さが目立たなくなります。
  - (3) 耐薬品性・耐溶剤性・耐汚染性に優れています。
  - (4) 耐摩耗性・耐擦傷性に優れています。
  - (5) 常温乾燥・強制乾燥(60℃×30分間又は80℃×20分間)いずれも可能です。

※ **模様については、パターンサンプル一覧帳にてご確認ください。**
- **使用方法** ウレタンレザーUBZ型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ください。
  - (1) 主剤中の顔料・特殊艶消剤・特殊添加剤等が沈殿・分離していることがありますので、使用前に十分攪拌を行ってください。
  - (2) 塗料配合比率は、主剤:硬化剤=8:1です。
  - (3) 希釈は必ずNo.292ウレタンシンナーを用いて、主剤:硬化剤を混合した塗料100部に対して10~20%程度(重量比)に希釈調整して塗装してください。  
20℃ 岩田カップNK-2 20~25秒
  - (3) スプレー塗装の場合は、平吹きは一般工ナメル塗装の要領で行い塗装後10~15分間常温放置し指触乾燥後、模様吹き塗装をしてください。
  - (4) 模様吹き塗装は、空気圧0.05~0.1MPa位にスプレーガンの空気量調整を行い試験塗りしてから、模様吹き塗装をしてください。
  - (5) 乾燥時間(20℃)
    - 指触乾燥 20℃×10~15分間
    - 硬化乾燥 20℃×8時間
    - 完全硬化 20℃×7日間
 強制乾燥を行う場合は、塗装後セッティングタイム10~15分間常温放置してから、60℃×30分間又は80℃×20分間乾燥してください。

※ 梱包作業等次の行程を行う場合は、1日以上放置後行ってください。

※ 二液反応型の為、ポットライフ(可使時間)が生じます。25℃ 6時間以内にご使用ください。

※ 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、行ってください。

※ 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。

● **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。

● **用途** 工作機械・産業機械・半導体試験機・半導体製造装置・電子機械関係  
プラスチック製品(ABS・アクリル)

## ● 塗膜物性試験結果

試験項目	試験方法	試験結果	社内規格
密着性	素材 SPCC-SD鋼板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100≤
	素材 A1050Pアルミ板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100≤
	素材 ボンデ処理鋼板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100≤
	素材 ABS樹脂板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100≤
	素材 FRP樹脂板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100≤
	素材 アクリル樹脂板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100≤
鉛筆硬度	鉛筆硬度試験機 (鉛筆三菱ユニ)	2H	2H≤
耐衝撃性	デュボン式衝撃試験機 φ1/2インチ×500g×30cm	合格	割れ、剥離等なきこと
耐屈曲性	屈曲試験機 φ5mm×180°	合格	割れ、剥離等なきこと
エリクセン	エリクセン試験機 φ2cm×3mm押し出し	合格	割れ、剥離等なきこと
耐水性	水道水浸漬(常温) 48時間	合格	外観目視にて異状なきこと
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	合格	外観目視にて異状なきこと
耐酸性	5%-H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 水溶液浸漬(常温) 24時間	合格	外観目視にて異状なきこと
耐油性	潤滑油浸漬(常温) 24時間	合格	外観目視にて異状なきこと
耐溶剤性	メタノールラビング 500g荷重 往復回数	100<	外観変化なきこと
耐湿性	温度50℃×湿度95%以上×24時間	合格	外観目視にて異状なきこと
塩水噴霧試験	塩水噴霧試験機 5%NaCl水溶液 温度35℃ 湿度95% 72時間	1mm>	錆幅3mm≥
耐摩耗性	消しゴム磨耗試験機 1.5kg荷重 往復回数	200<	下地露出200≤
耐候性	キセノンウェザーメーター 300時間	ΔE1.6	ΔE3.0未満

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・A1050Pアルミ板・ABS樹脂板・FRP樹脂板・アクリル樹脂板(密着性試験のみ)  
ボンデ処理鋼板(密着性試験及び各物性試験)

試験塗料：UBZ-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ください。

- **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、ご使用ください。
  - (2) 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・樹脂が分離し、所定の性能が発現しなくなります。
  - (3) 希釈後の塗料は、早めにご使用ください。
  - (4) 平吹き後の強制乾燥又は焼付乾燥は、指定の光沢にならない場合がありますので避けてください。
  - (5) 塗料粘度、空気圧、空気量等の調整で模様が変わりますので、試験塗りして模様を調整してください。
  - (6) 被塗物の水分や油分は完全に除去してください。※水と反応して発泡の原因になります。
  - (7) 皮膚に付いたときは、専用シンナーで良く拭取り石鹸で良く水洗いし流水で流してください。
  - (8) 使用後の塗装器具類は、完全に洗浄してください。
  - (9) 二液反応型の為、ポットライフ(可使時間)が生じます。25℃ 6時間以内にご使用ください。
  - (10) 塗料の保管は、密栓して冷暗所に保管してください。硬化剤は空気中の水分(湿気)と反応しますので早めにご使用ください。
  - (11) ウレタンレザーUBZ型は、メタリック調色は行っておりません。
  - (12) ウレタンレザーUBZ型の主剤(指定色)は、6ヶ月以内にご使用ください。
  - (13) ウレタンレザーUBZ型の硬化剤は、3ヶ月以内にご使用ください。

● **容量** ウレタンレザーUBZ型(各色) 専用シンナーの種類  
18Kgセット(主剤16kg 硬化剤2kg) No.292ウレタンシンナー 16L 3.8L  
4.5Kgセット(主剤4kg 硬化剤500g) S(夏型) SW(春秋型) W(冬型)

● **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ください。



# アクリルレザー MZA型(焼付)

●**組成** アクリル樹脂を主成分とし、各種顔料・特殊艶消剤・添加剤からなる模様塗料です。

●**特徴** (1)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。  
(2)レザー模様の為、素材の凹凸・キズ等の粗さが目立たなくなります。  
(3)耐薬品性・耐汚染性に優れています。  
(4)亜鉛処理鋼板に対する密着性に優れています。  
(5)硬度が高く、耐摩耗性に優れています。  
(6)アクリル樹脂塗料特有の臭いが軽減されています。  
※**模様については、パターンサンプル一覧帳にてご確認ください。**

●**使用方法** アクリルレザーMZA型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ください。

- (1)顔料・特殊艶消剤・添加剤等が沈殿・分離していることがありますので、使用前に十分攪拌を行ってください。
- (2)希釈は必ずNo.231アクリルシンナーを用いて、塗料100部に対して20～25%程度(重量比)に希釈調整して塗装してください。  
20℃ 岩田カップNK-2 15～20秒
- (3)スプレー塗装の場合は、平吹きは一般エナメル塗装の要領で行い塗装後10～15分間常温放置し指触乾燥後、模様吹き塗装をしてください。
- (4)模様吹き塗装は、空気圧0.05～0.1MPa位にスプレーガンの空気量調整を行い試験塗りしてから、模様吹き塗装をしてください。
- (5)塗膜性能均一化の為に焼付条件、セッティングタイムは一定にしてください。  
標準セッティングタイムは、10～15分間です。(20℃)  
標準焼付温度×時間は、150℃×30分間です。(被塗物温度)

●**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。

●**用途** 半導体試験機・半導体製造装置・OA機器・通信機器・電気機器・音響機器・産業機械

## ●塗膜物性試験結果

試験項目	試験方法	試験結果	社内規格
密着性	素材 SPCC-SD鋼板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100
	素材 A1050Pアルミ板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100
	素材 ボンデ処理鋼板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100
鉛筆硬度	鉛筆硬度試験機 (鉛筆三菱ユニ)	2H	2H <sub>≦</sub>
耐衝撃性	デュボン衝撃試験機 Φ1/2インチ×500g×40cm	合格	割れ、剥離等なきこと
耐屈曲性	屈曲試験機 φ5mm×180°	合格	割れ、剥離等なきこと
エリクセン	エリクセン試験機 φ2cm×4mm押し出し	合格	割れ、剥離等なきこと
耐水性	水道水浸漬(常温) 48時間	合格	外観目視にて異状なきこと
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	合格	外観目視にて異状なきこと
耐酸性	5%-H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 水溶液浸漬(常温) 24時間	合格	外観目視にて異状なきこと
耐油性	潤滑油浸漬(常温) 24時間	合格	外観目視にて異状なきこと
耐溶剤性	メタノールラビング 500g荷重 往復回数	100<	外観変化なきこと
耐湿性	温度50℃×湿度95%以上×24時間	合格	外観目視にて異状なきこと
塩水噴霧試験	塩水噴霧試験機 5%NaCl水溶液 温度35℃ 湿度95% 72時間	1mm>	錆幅3mm <sub>≧</sub>
耐摩耗性	消しゴム磨耗試験機 1.5kg荷重 往復回数	200<	下地露出200 <sub>≦</sub>
耐候性	キセノンウェザーメーター 300時間	ΔE1.09	ΔE 3.0未滿

試験条件：150℃×30分後1日間常温放置後試験

試験素材：SPCC-SD鋼板・A1050Pアルミ板 (密着性試験のみ)

試験素材：ボンデ処理鋼板(密着性試験及び各物性試験)

試験塗料：MZA-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ください。

- 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、ご使用ください。
  - (2)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・樹脂が分離し、所定の性能が発現しなくなります。
  - (3)希釈後の塗料は、早めにご使用ください。
  - (4)平吹き後の強制乾燥又は焼付乾燥は、指定の光沢にならない場合がありますので避けてください。
  - (5)塗料粘度、空気圧、空気量等の調整で模様が変わりますので、試験塗りして模様を調整してください。
  - (6)使用後の塗装器具類は、完全に洗浄してください。
  - (7)塗料の保管は、密栓して冷暗所に保管してください。
  - (8)アクリルレザーMZA型は、メタリック調色は行っておりません。
  - (9)アクリルレザーMZA型指定色は、6ヶ月以内にご使用ください。

●**容量** アクリルレザーMZA型(各色) 16Kg 4Kg  
専用シンナーの種類  
No.231アクリルシンナー 16L 3.8L

●**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ください。



レザータッチは、アルキッドメラミン樹脂を主成分とするMZ型・アクリル樹脂を主成分とするMZA型・ポリウレタン樹脂を主成分とするUBZ型の3種類です。いずれも平吹きと模様吹き  
の2コート・1ベークで美しいレザー模様を容易に得る事が出来ます。塗膜は立体模様構造のため、素材の不均一性をカバーし、塗装工程の短縮と経済性の向上に大きく寄与出来る模様塗料です。

## レザータッチ MZ型(焼付)

●組成 アルキッドメラミン樹脂を主成分とし、各種顔料・特殊艶消剤・添加剤からなる模様塗料です。

●特徴 (1)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。  
(2)レザー模様の為、素材の凹凸・キズ等の粗さが目立たなくなります。  
※模様については、パターンサンプル覧帳にてご確認ください。

●使用方法 レザータッチMZ型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ください。

- (1)顔料・特殊艶消剤・添加剤等が沈殿・分離していることがありますので、使用前に十分攪拌を行ってください。
- (2)希釈は必ずNo.270レザータッチシンナーを用いて、塗料100部に対して20～25%程度(重量比)に希釈調整して塗装してください。  
20℃ 岩田カップNK-2 15～20秒
- (3)スプレー塗装の場合は、平吹きは一般エナメル塗装の要領で行い塗装後10～15分間常温放置し指触乾燥後、模様吹き塗装をしてください。
- (4)模様吹き塗装は、空気圧0.05～0.1MPa位にスプレーガンの空気量調整を行い試験塗りしてから、模様吹き塗装をしてください。
- (5)塗膜性能均一化の為に焼付条件、セッティングタイムは一定にしてください。  
標準セッティングタイムは、10～15分間です。(20℃)  
標準焼付温度×時間は、120℃×30分間です。(被塗物温度)

●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。

●用途 半導体試験機・半導体製造装置・OA機器・通信機器・電気機器・音響機器・産業機械

### ●塗膜物性試験結果

試験項目	試験方法	試験結果	社内規格
密着性	素材 SPCC-SD鋼板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100≦
	素材 ボンデ処理鋼板クロスカットセロテープ剥離試験	100/100	95/100≦
鉛筆硬度	鉛筆硬度試験機 (鉛筆三菱ユニ)	H	H≦
耐衝撃性	デュボン式衝撃試験機 φ1/2インチ×500g×30cm	合格	割れ、剥離等なきこと
耐屈曲性	屈曲試験機 φ5mm×180°	合格	割れ、剥離等なきこと
エリクセン	エリクセン試験機 φ2cm×3mm押し出し	合格	割れ、剥離等なきこと
耐水性	水道水浸漬(常温) 48時間	合格	外観目視にて異状なきこと
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	合格	外観目視にて異状なきこと
耐酸性	5%-H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 水溶液浸漬(常温) 24時間	合格	外観目視にて異状なきこと
耐油性	潤滑油浸漬(常温) 24時間	合格	外観目視にて異状なきこと
耐溶剤性	メタノールラビング 500g荷重 往復回数	100<	外観変化なきこと
耐湿性	温度50℃×湿度95%以上×24時間	合格	外観目視にて異状なきこと
塩水噴霧試験	塩水噴霧試験機 5%NaCl水溶液 温度35℃ 湿度95% 72時間	1mm>	錆幅3mm≧
耐摩耗性	消しゴム磨耗試験機 1.5kg荷重 往復回数	200<	下地露出200≦
耐候性	キセノンウェザーメーター 300時間	△E1.32	△E3.0未満

試験条件：120℃×30分後1日間常温放置後試験

試験素材：SPCC-SD鋼板(密着性試験のみ)

試験素材：ボンデ処理鋼板(密着性試験及び各物性試験)

試験塗料：MZ-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ください。

- 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、ご使用ください。
  - (2)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・樹脂が分離し、所定の性能が発現しなくなります。
  - (3)希釈後の塗料は、早めにご使用ください。
  - (4)平吹き後の強制乾燥又は焼付乾燥は、指定の光沢にならない場合がありますので避けてください。
  - (5)塗料粘度、空気圧、空気量等の調整で模様が変わりますので、試験塗りして模様を調整してください。
  - (6)使用後の塗装器具類は、完全に洗浄してください。
  - (7)塗料の保管は、密栓して冷暗所に保管してください。
  - (8)レザータッチMZ型は、メタリック調色は行っておりません。
  - (9)レザータッチMZ型指定色は、6ヶ月以内にご使用ください。

●容量 レザータッチMZ型(各色) 16Kg 4Kg  
専用シンナーの種類  
No.270レザータッチシンナー 16L 3.8L S(夏型) W(冬型)

●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ください。