注意事項

1. 危険・有害性情報についてはSDSをご参照ください。
2. 被塗物は完全に脱脂してください。
3. 指定以外のシンナーを使用しますと、経時変化により
   塗料成分が分離し所定の性能が発現しなくなります。
4. 希釈後は早めにご使用ください。
5. 製品は密栓したうえで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。
6. 使用期限は当社出荷日より主剤：6ヶ月以内、硬化剤：3ヶ月以内、
   シンナー：1年以内です。開封後は早めにご使用ください。
7. 本製品は屋内用途を目的として設計しています。
   そのため屋外または長時間直射日光の当たる場所へのご使用はお控えください。
8. 塗料の種類によっては層間密着性が十分でない場合がありますので、
   ご使用の際には必ず事前に確認してください。
9. プライマーを必要とする場合は、担当営業員にご相談ください。
10. 未硬化状態の塗膜は表面の活性度が高い状態にあります。
    そのため乾燥雰囲気中の酸やアルカリ成分（鋼材処理液等）と反応し、
    変色する場合がありますので十分ご注意ください。
11. プライマーを必要とする場合は、担当営業員にご相談ください。

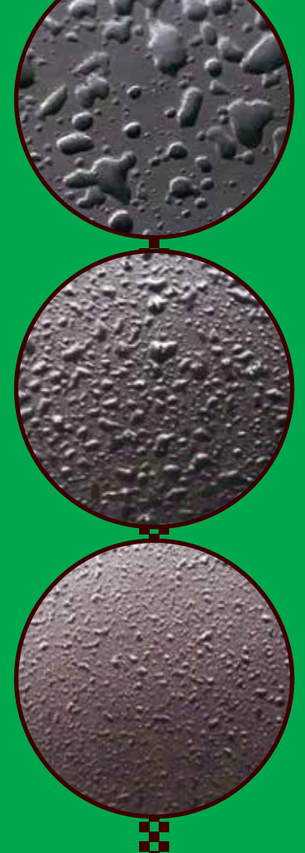
**製品に関する
お問い合わせ先**

TEL ：**0493-26-0781**
FAX ：**0493-26-0786**
お問い合わせフォーム ：www.edog.co.jp/inquiry

江戸川合成株式会社

〒355-0071　埼玉県東松山市新郷84-2
www.edog.co.jp

PP-034_03
2024.01



環境対応型塗料

エコブライトレザー ERZ

特殊アクリルウレタン樹脂 / 2液 / 常温乾燥

エコブライトレザーは、地球環境の未来を見据えて
「人と環境に優しい」ことをコンセプトに研究開発いたしました。
トルエン、キシレン、MIBK、スチレンの
合計含有量「0.1％未満」を実現した環境対応型模様塗料です。

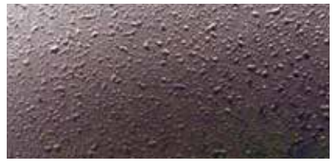
平吹きと模様吹きの2コート・1ベークで
美しいレザー模様を容易に得ることができます。
塗膜は立体模様のため、素材の不均一性をカバーすることが可能です。

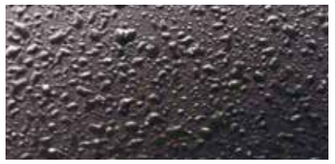
江戸川合成

特長

レザーパターンとカラーバリエーションで多様な表現が可能

エアースプレーの吐出量・空気圧を調整することで、
レザー模様を「小型」「標準」「大型」と吹き分けることが可能です。


小型


標準

大型

環境の負荷低減に努めた環境対応性

特定化学物質障害予防規則(平成29年改定)およびRoHS指令 指定有害10物質に対応し、
PRTR対象物質大幅削減することで、トルエン・キシレン・MIBK・スチレンの合計含有量
「0.1%未満」を実現いたしました。また、原色は全て無鉛顔料(クロムフリー)を使用しています。

幅広い素材に対する良好な密着性

プラスチック・金属に対して抜群な密着性を発揮します。

優れた塗膜性能および作業性

耐薬品性・耐溶剤性・耐汚染性に優れています。また、速乾性が高く作業性に優れています。

用途

光学機器・家電製品・医療機器・遊戯産業・工作機械・産業機械・電子機械関係
自動車内装品等のプラスチックおよび金属製品

色相

調色可能
※特殊色および塗装環境に適した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。

容量

主　剤	エコブライトレザーERZ	：16kg / 4kg
硬化剤	エコブライト硬化剤ER-H1(標準型)	：　2kg / 500g
シンナー	Thinner 4100 SW	：　16L / 3.8L

使用方法

1.前処理

塗装物は塗装前に十分な錆落とし・脱脂を行ってください。

2.下塗

金属用途として防錆性能が必要な場合は、エドボーセイEPRを下塗としてご使用ください。

3.撹拌

顔料・艶消剤等が沈殿している場合がありますので、ご使用前に十分撹拌してください。

4.希釈・混合

塗料の配合比率は、主剤：硬化剤：シンナー ＝ 8：1：2 ～4です。
希釈剤はThinner 4100SWを使用し、計量は重量比で正確に行ってください。
岩田粘度カップNK-2で14～20秒(25℃)に粘度調整してください。

5.塗装

スプレー塗装の場合、平吹きは一般エナメル塗装の要領で行い、
セッティング時間経過後に模様吹き塗装をしてください。

空気圧	平吹き：0.2～0.5 MPa　模様吹き：0.05～0.1 MPa
ノズル口径	1.0～1.5㎜
塗布量	約120g/㎡

※2液硬化型のためポットライフ(可使時間)が生じます。25℃×6時間以内にご使用ください。(ポットライフを過ぎたものは廃棄してください。)

6.乾燥時間

セッティング	25℃×10～15分
硬化乾燥	25℃×4時間
強制乾燥	60～80℃×30分
完全硬化	25℃×7日間

※梱包作業等次の工程を行う場合は、24時間以上放置後行ってください。
※強制乾燥を行う場合は、10～15分間常温放置してから乾燥させてください。
※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168時間以上の乾燥が必要です。

品質性能

基本物性試験結果

試験塗料：エコブライトレザーERZ 901ホワイト
試験条件：80℃×30分、7日間常温放置後試験
試験素材：SPCC-SD鋼板にて試験を実施(密着性試験については下記試験条件を参照)

試験項目	試験条件	結果	社内規格
密着性	クロスカットテープ剥離試験(ABS樹脂)	100/100	95/100
	クロスカットテープ剥離試験(PC(ユーピロン)樹脂)		
	クロスカットテープ剥離試験(PC(タキロン)樹脂)		
	クロスカットテープ剥離試験(FRP樹脂)		
	クロスカットテープ剥離試験(アルミA1050P板)		
	クロスカットテープ剥離試験(アルミA5052P板)		
	クロスカットテープ剥離試験(アルミA6063P板)		
	クロスカットテープ剥離試験(ステンレスSUS304P板)		
	クロスカットテープ剥離試験(ステンレスSUS316P板)		
	クロスカットテープ剥離試験(SPCC-SD鋼板)		
	クロスカットテープ剥離試験(ボンデ処理鋼板)		
	クロスカットテープ剥離試験(蒸着クロムメッキ板)		
鉛筆硬度	鉛筆硬度試験機 (三菱ユニ鉛筆×1kg荷重)	2H	H≦
耐屈曲性	屈曲試験機屈曲試験機 (φ6㎜×180°/秒)	合格	割れ・剥離等なきこと
耐衝撃性	デュポン衝撃試験機 (φ1/2インチ×500g×30㎝)		
耐水性	純水(25℃×48時間浸漬後　24時間常温放置　外観確認)		外観異状なきこと
耐油性	潤滑油(25℃×24時間浸漬後　24時間常温放置　外観確認)		
耐湿性	耐湿試験機(60℃×95%RH×120時間後　24時間常温放置　外観確認)		
耐酸性	5%H_2SO_4(25℃×24時間浸漬後　24時間常温放置　外観確認)		
耐アルカリ性	5%Na_2CO_3(25℃×48時間浸漬後　24時間常温放置　外観確認)		
耐溶剤性	メタノールラビング(500g荷重　下地露出までの往復回数)		100回≦
耐塩水性	塩水噴霧試験機(5%NaCl水溶液×雰囲気温度35℃×湿度98%×72時間)	1㎜	錆幅 3㎜≧
エリクセン値	エリクセン試験機(φ2㎝×3㎜押し出し)	合格	割れ・剥離等なきこと

※塩水噴霧試験：下塗塗料エドボーセイEPR 901ホワイトを塗装し実施。

自動車部品VOC試験結果

試験塗料：エコブライトレザーERZ 901ホワイト
試験条件：10Lデトラーバッグに試験品と5Lの純窒素を封入し、65℃×2時間後のバッグ内
試験方法：ISC-F00-001Aに準拠

測定項目	トルエン	エチルベンゼン	キシレン	スチレン	テトラデカン	ホルムアルデヒド	アセトアルデヒド	フタル酸ジ−n−ブチル	フタル酸ジ−2−エチルヘキシル
定量値 (μg/100cm²)	0.05未満	0.05未満	0.05未満	0.05未満	0.05未満	0.06	0.09	0.05未満	0.05未満

※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事をご了承ください。