

ハイポリン TE

塗装上の注意事項

- ①本製品を使用する際は、カタログ内の使用方法を必ずご確認ください。
- ②当社指定外のシンナーを使用されますと、作業性が悪化したり所定の性能が発現しなくなります。
- ③被塗物は完全に脱脂してください。
- ④シンナー希釈後は早めにご使用ください。

使用期限・保管の注意事項

- ①使用期限は、未開栓で当社出荷日より塗料は6ヶ月以内、シンナーは1年以内です。開栓後は早めにご使用ください。
- ②直射日光や水濡れは厳禁です。換気の良い、40℃以下の冷暗所(危険物倉庫)で施錠の上、保管してください。
- ③確実に容器を密栓し、関連法規を守って保管してください。
- ④子供の手の届かない所に保管してください。

安全衛生上の注意事項

》使用方法上の注意

- ①容器を開栓する時は、顔を近づけすぎないでください。
- ②容器を破損しますと汚染・火災等の危険がありますので取扱いには十分注意してください。(運送および保管時は天地無用・横積厳禁)
- ③火気のあるところでは使用しないでください。
- ④取扱い作業場所は、局所排気装置を設けてください。
- ⑤取扱い中はできるだけ皮膚に触れないようにし、保護手袋・保護衣・保護眼鏡・保護面を着用してください。
- ⑥容器からこぼれた場合は、砂などを散布したのち処理してください。
- ⑦取扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
- ⑧この製品を使用する時に、飲食や喫煙はしないでください。

》応急処置

- ①皮膚または髪に付いた場合、直ちに塗料の付着した衣類をすべて脱ぎ、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外傷に変化があるときには、医師の診察を受けてください。
- ②目に入った場合には、多量の水で洗い、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。
- ③吸入し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。
- ④誤って飲み込んだ場合には、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。

》火災時の処置

- ①消火器・乾燥砂等を用いて消火にあたってください。

》廃棄

- ①中身を使い切ってから容器を廃棄してください。
- ②内容物および容器を国・地方自治体の規則に従って産業廃棄物として廃棄してください。
- ③塗料・塗料容器・塗料具を廃棄する際には、産業廃棄物として処理してください。

》その他

- ①詳細な内容は、安全データシート(SDS)をご参照ください。
- ②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に当たる場所へのご使用は控えてください。

※本カタログの内容については、予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。
※各種試験結果は当社における評価であり、品質性能を保証するものではありません。
※色相により品質性能が異なる場合があります。
※本カタログの内容、テキスト、画像等の無断転載・無断使用は固く禁じます。
※本カタログに掲載されている製品名は、各社の商標または登録商標です。

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 : <https://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
<https://www.edog.co.jp/>

スマホでの
お問い合わせは
こちらから



1液 ポリエステル樹脂 焼付乾燥

ポリエステル樹脂塗料

ハイポリン TE

ポリエステル樹脂の特長を最大限に活かし、
高い柔軟性・耐薬品性を実現する上塗塗料です。
低温から高温までの乾燥条件を考慮した配合により、
熱量の削減や生産効率の向上に貢献します。



江戸川合成

特長

優れた柔軟性

「切る・曲げる・あける・付ける」といった後加工性に優れています。

ポリエステル樹脂による高い耐久性

硬度・密着性・耐薬品性・耐候性等に優れています。

低い焼付温度がもたらすコストパフォーマンスの高さ

低温焼付(140℃×20分)で乾燥塗膜を得られるため、燃料費の節約に貢献します。
また、200℃の高温焼付では60～120秒間で塗膜が完成するため、作業環境に応じた使い分けが可能で、生産効率の向上にも役立ちます。

用途

電子機器・医療機器・通信機器・半導体製造装置・産業機械・精密機器 等



色相

調色可能

指定色をご要望の際は、営業担当員にご相談ください。



容量

ハイポリン TE : 16 kg / 4 kg



専用シンナー

Thinner 2500 S(夏型) : 16 L / 3.8 L

使用方法

1. 前処理

被塗物の油污は完全に除去し、素地調整を十分に行ってください。

2. 下塗

用途によっては下塗塗装が必要な場合があります。営業担当員までご相談ください。

3. 攪拌

希釈する前に塗料を十分に攪拌してください。

4. 希釈・混合

配合比は塗料：シンナー = 10：2.5～3です。

シンナーは「Thinner 2500 S」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20～25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、下記の内容で2～3回塗り重ねてください。

空気圧	0.2～0.5 MPa	ノズル口径	1.0～1.5 mm	標準膜厚	30～40 μm	塗布量	淡彩色系: 約120 g/m ² 濃色系: 約110 g/m ²
-----	-------------	-------	------------	------	----------	-----	---

6. 乾燥

焼付乾燥	140℃×20分(被塗物温度)
------	-----------------

※焼付乾燥を行う場合は、塗装後セッティングタイム10～15分間常温放置してください。

塗膜性能

塗膜性能試験結果(ハイポリン TE 901ホワイト)

試験項目	結果	試験条件	素材
密着性	100/100	クロスカットテープ剥離試験	アルミ(A1050) SPCC-SD鋼板 ボンデ処理鋼板
鉛筆硬度	2 H	鉛筆硬度試験機(三菱ユニ鉛筆×1 kg荷重)	SPCC-SD鋼板
エリクセン値		エリクセン試験機(φ20 mm×8 mm押し出し)	
耐屈曲性		屈曲試験(φ2 mm×180°/秒)	
耐衝撃性		デュボン衝撃試験機(φ1/2インチ×500 g×50 cm)	
耐水性	異常なし	純水(25℃×96時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認)	
耐湿性		耐湿試験機(50℃×98% RH×240時間後 24時間常温放置 外観確認)	
耐酸性		10% HCl(25℃×24時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認)	
耐アルカリ性		10% Na ₂ CO ₃ (25℃×48時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認)	
耐溶剤性	下地露出なし	ラッカーシンナーラビング(500 g荷重 往復回数100回)	
耐塩水性	1.5 mm	塩水噴霧試験機(5% NaCl水溶液×雰囲気温度35℃×湿度95%×168時間 カット部錆幅を確認)	
耐沸騰水性	異常なし	1時間浸漬後 24時間常温放置 外観確認 [2次物性] エリクセン試験機(φ20 mm×5 mm押し出し)	
耐熱性	90%	光沢計(200℃×30分焼付後 光沢保持率)	
促進耐候性	95%	サンシャインウェザーメーター(400時間後 光沢保持率)	

※試験板乾燥条件：140℃×20分間焼付乾燥

※画像はイメージです。